

Kraków, 27.03.2023

znak sprawy: SR-III.7222.16.2022.MW

DECYZJA POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt. 1 i ust. 1a, art. 183 ust. 1, art. 183c ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3 i 5, art. 191a, art. 193 ust. 1 pkt. 3 i ust. 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204 ust. 1, art. 207, art. 208 ust. 1, 2 i 6, art. 211 ust. 1, 3, 4, 5, 5a, 6 i 8, art. 218, art. 222 ust. 1, art. 224 ust. 1 i 2, art. 225 ust. 1, 5 i 6, art. 226, art. 227 ust. 1, art. 228, art. 229 ust. 1 pkt 1 i ust. 5, w związku z art. 143 i art. 378 ust. 2a pkt. 2 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późniejszymi zmianami),
- art. 29, art. 41 ust. 2, ust. 3 pkt. 1a i 1c oraz ust. 6a, art. 41a ust. 1 i 1a, art. 41b ust. 1, art. 42 ust. 2, 3a, 3b, 3c, 3d, 4a i 4b, art. 43 ust. 2 i 7 oraz art. 45 ust. 4-9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późniejszymi zmianami),
- art. 104 oraz art. 162 § 1 pkt. 1 i § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późniejszymi zmianami),

po rozpatrzeniu

wniosku MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, z dnia 28 czerwca 2022 r. (wpływ do Urzędu: 08 lipca 2022 r.), uzupełnionego przy pismach: z dnia 26 września 2022 r. (wpływ do Urzędu: 27 września 2022 r.), z dnia 05 listopada 2022 r. (wpływ do Urzędu: 05 grudnia 2022 r.), z dnia 19 grudnia 2022 r. (wpływ do Urzędu: 19 grudnia 2022 r.), z dnia 21 grudnia 2022 r. (wpływ do Urzędu: 21 grudnia 2022 r.) oraz z dnia 07 lutego 2023 r. (wpływ do Urzędu: 08 lutego 2023 r.), o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w tym: instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 80 000 Mg/rok, instalacji do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do biostabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do przesiewania odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 8 000 Mg/rok oraz instalacji do przesiewania stabilizatu (w ramach MBP) o mocy przerobowej 9 600 Mg/rok, a także dla instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych o mocy przerobowej 100 000 Mg/rok, zlokalizowanych w zakładzie firmy MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze, o zakładanej ogólnej łącznej zdolności przetwarzania (przepustowości) wynoszącej 221 600 Mg/rok, a także po przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego,

orzekam

- 1) Wygaszam, na wniosek i za zgodą Strony, decyzję Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: SR-III.7222.4.2015.MW, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Małopolskiego: z dnia 10 listopada 2015 r., znak: SR-III.7222.14.2015.MW,

z dnia 14 listopada 2016 r., znak: SR-III.7222.27.2016.MW, z dnia 05 lipca 2017 r., znak: SR-III.7222.12.2017.MW, z dnia 27 października 2017 r., znak: SR-III.7222.19.2017.MW, z dnia 26 stycznia 2018 r., znak: SR-III.7222.29.2017.MW, z dnia 09 lipca 2020 r., znak: SR-III.7222.23.2019.MW oraz z dnia 16 maja 2022 r., znak: SR-III.7222.33.2020.MW, udzielającą MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków (NIP 676-227-94-46, REGON 356881507) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji związanej z eksploatacją: instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok na części mechanicznej oraz 12 000 Mg/rok na części biologicznej oraz instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów o wydajności do 114 000 Mg/rok, zlokalizowanych w zakładzie MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, w części dotyczącej eksploatacji instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok na części mechanicznej oraz 12 000 Mg/rok na części biologicznej.

- 2) Udzielam MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków (NIP 676-227-94-46, REGON 356881507), pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w tym: instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 80 000 Mg/rok, instalacji do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do biostabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do przesiewania odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 8 000 Mg/rok oraz instalacji do przesiewania stabilizatu (w ramach MBP) o mocy przerobowej 9 600 Mg/rok, a także dla instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych o mocy przerobowej 100 000 Mg/rok, zlokalizowanych w zakładzie firmy MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze, o zakładanej ogólnej łącznej zdolności przetwarzania (przepustowości) wynoszącej 221 600 Mg/rok, obejmującego:
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne,
 - przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesach odzysku i unieszkodliwiania,
 - wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności, charakterystykę instalacji i urządzeń oraz opis technologii i warunki eksploatacyjne.

I.1. Rodzaj i lokalizacja prowadzonej działalności.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje działalność firmy MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w zakresie gospodarki odpadami związaną z eksploatacją instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w tym: instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o mocy przerobowej 80 000 Mg/rok, instalacji do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do dwustopniowej biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów

wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do przesiewania odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia o mocy przerobowej 8 000 Mg/rok oraz instalacji do przesiewania stabilizatu o mocy przerobowej 9 600 Mg/rok, a także instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych o mocy przerobowej 100 000 Mg/rok.

W instalacjach prowadzone będą procesy technologiczne związane z przetwarzaniem odpadów, a mianowicie: sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych, biologiczne suszenie w bioreaktorach kontenerowych frakcji podsitowej (0-80 mm) pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, dwustopniowa biostabilizacja tlenowa frakcji podsitowej (0-80 mm) odpadów biodegradowalnych wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (odrębnie), przesiewanie odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego suszenia, przesiewanie stabilizatu wytworzonego po procesie dwustopniowej biostabilizacji tlenowej, a także mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych prowadzone rozłącznie (odrębnie) od mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Przedmiotowa działalność prowadzona będzie na terenie jednego zakładu, tj. zakładu firmy MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze. Działki 472/1 oraz 472/2 powstały w wyniku scalenia działek 467 i 468. Początkowo działki te zostały połączone w działkę o nr 472, która następnie uległa podziałowi na działki nr 472/1 oraz 472/2 – na mocy decyzji Prezydenta Miasta Krakowa nr 77/2013 z dnia 4 lutego 2013 r., znak GD-04-1.6831.3.383.2012.

Do terenu, na którym zlokalizowane są instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, posiada stosowny tytuł prawny.

Na terenie prowadzonej działalności obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego obszaru „Płaszów-Rybitwy”. Zgodnie z Uchwałą Nr LXI/859/12 Rady Miasta Krakowa z dnia 21 listopada 2012 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego obszaru „Płaszów – Rybitwy”, teren lokalizacji instalacji oznaczony jest symbolem „3PUo” – tereny zabudowy przemysłowo-usługowej z możliwością realizacji obiektów i urządzeń związanych z gospodarowaniem odpadami.

Obszar zakładu znajduje się na terenie strefy zalewowej w przypadku wystąpienia wody powodziowej o prawdopodobieństwie 1% (woda stulecia). Jest to teren potencjalnego zagrożenia w przypadku: przelania się wód przez koronę wału przeciwpowodziowego, zniszczenia lub uszkodzenia wałów przeciwpowodziowych oraz zniszczenia lub uszkodzenia budowli piętrzących lub innych budowli ochrony (np. śluzy, zamknięcia na przepustach itp.). W celu ochrony przeciwpowodziowej zakładu, zgodnie z pomiarami geodezyjnymi rzędne terenu podniesiono o około 1,5 m. Prowadzący instalacje na podstawie decyzji Małopolskiego Zarządu Melioracji i Urządzeń Wodnych z dnia 29 maja 2009 r., znak ZEK/443/K/W/21-2/09/3228, został zwolniony z zakazu wykonywania obiektów budowlanych, kopania studni, sadzawek, dołów oraz rowów w odległości mniejszej niż 50 m od stopy wału po stronie odpowietrznej. Ważność tej decyzji potwierdza stanowisko Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie PGW Wody Polskie wyrażone w piśmie z dnia 11 grudnia 2018 r. Dodatkowo od strony drogi ekspresowej S7 istnieje pas zieleni izolacyjnej o szacunkowej szerokości ok. 10 m, stanowiący naturalną barierę i ochronę przed pyleniem, a także hala nr 7 przeznaczona do odzysku odpadów budowlanych.

Na terenie zakładu MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, znajdują się także inne instalacje w zakresie gospodarki odpadami, objęte odrębnymi pozwoleniami, a mianowicie:

- instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania odpadów selektywnie zebranych o wydajności do 114 000 Mg/rok,
- instalacja do przetwarzania (odzysku) odpadów budowlanych i odpadów metali (doczyszczanie) o wydajności do 36 000 Mg/rok,

- instalacja do suszenia biologicznego odpadów ulegających biodegradacji innych niż niebezpieczne (z pominięciem zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji podsitowej 0-80 mm ex 19 12 12 z mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych) w kierunku wytwarzania odpadów palnych – paliwa alternatywnego (kod 19 12 10), o wydajności do 18 000 Mg/rok.

Poza granicami zakładu od strony wschodniej znajdują się tereny przekształcone przez człowieka, nieużytkowane, tereny zielone oraz sąsiadująca z nimi droga krajowa S7. Od strony północnej teren zakładu graniczy z kanałem rzeki Drwina, terenami zielonymi oraz ulicą Christo Botewa. Wschodnią część działek stanowią tereny składowe oraz zieleń niska. Od południa działki graniczą z ulicą Nad Drwiną oraz terenami innych firm produkcyjnych (place składowe, hale produkcyjne, magazyny). Teren zakładu nie graniczy z zabudową mieszkaniową – najbliższa zabudowa mieszkaniowa (domy jednorodzinne) znajduje się w odległości ok. 800 m na północ od zakładu. W okolicach nie występują również obiekty użyteczności publicznej. Dojazd do zakładu odbywa się zjazdem przez bramę główną z ulicy Nad Drwiną.

W pobliżu zakładu nie występują żadne tereny objęte prawnymi formami ochrony przyrody, obszary ochrony uzdrowskiej, jak też zabytki i stanowiska archeologiczne objęte ochroną konserwatora zabytków. Najbliżej położonymi obszarami chronionymi są: użytek ekologiczny „Obszar łęgowy ptactwa wodnego - duża i mała wyspa” zlokalizowany ponad 2 km na południe, użytek ekologiczny „Staw przy Kaczeńcowej” zlokalizowany ponad 4 km na północ oraz użytek ekologiczny „Łąki Nowohuckie” zlokalizowany ponad 4 km na północno-zachód od zakładu. Na terenie zakładu oraz na obszarze sąsiednim nie występują żadne obszary Natura 2000. Najbliższy obszar Natura 2000 – PLH120069 Łąki Nowohuckie znajduje się w odległości ok. 4 km w kierunku północno-zachodnim.

Pod względem hydrograficznym przedmiotowy teren znajduje się w obrębie zlewni jednolitej części wód powierzchniowych o nazwie Serafa, w obszarze dorzecza Wisły. W bezpośrednim sąsiedztwie zakładu przepływa rzeka Drwina. Zgodnie z danymi monitoringu wód powierzchniowych prowadzonego przez WIOŚ w Krakowie stan wód w rzece Drwinie oceniany jest jako zły. Teren zakładu położony jest w obrębie JCWP nr 2288, Europejski kod JCWP: PLRW2000262137749, Nazwa JCWP: Serafa, Scalona część wód powierzchniowych: GW0203. Pod względem budowy geologicznej rozpatrywany teren budują czwartorzędowe osady rzeczne złożone na osadach morskich trzeciorzędu. W utworach tych wyróżniono 2 piętra wodonośne, a w ich obrębie zbiorniki wód podziemnych przyporządkowane do obszaru dorzecza Wisły, tj. piętro czwartorzędowe - Dolina rzeki Wisły (GZWP Nr 450) oraz piętro trzeciorzędowe - Subzbiornik Bogucice (GZWP Nr 451). Zbiornik Dolina rzeki Wisły ma charakter porowy i występuje w obrębie plejstocenijskiej serii piaszczysto-żwirowej. Obejmuje on dolinę Wisły oraz jej dopływy. Subzbiornik Bogucice ma charakter porowy i stratygraficznie związany jest z kompleksem piasków bogucickich, przynależnych do utworów górnego miocenu. Korzystnym elementem dla środowiska wodnego względem lokalizacji zakładu jest występowanie w części przypowierzchniowej warstwy słaboprzepuszczalnych glin oraz głównie nieprzepuszczalnych osadów ilastych, stanowiących naturalną barierę izolacyjną, uniemożliwiającą bezpośredni kontakt hydrauliczny wód poziomu czwartorzędowego z wodami opadowymi, mogącymi występować na terenie zakładu. Dla potrzeb instalacji nie jest pobierana woda z własnych ujęć wód podziemnych oraz powierzchniowych. Woda zimna dla potrzeb porządkowo-gospodarczych i p.poż. zakładu dostarczana jest przyłączem wodociągowym z miejskiej sieci wodociągowej. Omawiany teren jest mocno przeobrażony przemysłowo i nie występują tu dobre warunki glebowe. Wierzchnią warstwę powierzchni ziemi stanowią współczesne grunty nasypane utworzone z gruntów mineralnych - piasków o różnej granulacji, wymieszanych lokalnie z kamieniami lub o charakterze piaszczysto-gliniastym.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w tym: do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, do biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów

komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia, do przesiewania odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego suszenia oraz do przesiewania stabilizatu), a także instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych selektywnie zebranych, w zakładzie firmy MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, o zakładanej ogólnej łącznej zdolności przetwarzania wynoszącej 221 600 Mg/rok, należą do rodzajów instalacji w gospodarce odpadami, wymienionych w pkt. 5.3. lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), tzn. instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. W związku z powyższym, zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, instalacje wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Jednocześnie powyższe instalacje kwalifikowane są do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 z późniejszymi zmianami), tzn. instalacji do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach inne niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz. U. z 2018 r., poz. 2389 z późn. zm.).

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych posiada na terenie województwa małopolskiego status instalacji komunalnej zapewniającej mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, zgodnie z brzmieniem art. 35 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik zawartych 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, a także najlepszej dostępnej techniki lub technologii, o której mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Technologie stosowane w instalacjach spełniają w szczególności wymagania w zakresie: stosowania substancji o małym potencjale zagrożeń, efektywnego wykorzystania energii, zapewnienia racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw, stosowania technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających materiałów, niewielkiego zasięgu i wielkości emisji oraz ich rodzaju, wykorzystania metod i procesów, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej, a także wykorzystania postępu naukowo-technicznego. W instalacjach zastosowane zostały nowoczesne, sprawdzone eksploatacyjnie urządzenia i maszyny oraz rozwiązania techniczne, które zapewniając dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych do powietrza, wody i gleby, ograniczają oddziaływanie do terenu, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny. Instalacje będą eksploatowane wyłącznie przy zachowaniu właściwych parametrów technicznych i technologicznych, a wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji odpady będą przekazywane do przetwarzania uprawnionym podmiotom. Stan techniczny instalacji jest bardzo dobry. Urządzenia instalacji wykorzystywane w części mechanicznej są urządzeniami nowymi, dla których opracowane są odpowiednie dokumentacje techniczno-ruchowe oraz instrukcje obsługi. Urządzenia te charakteryzują się wysoką jakością ich działania, co zapewnia gwarancja zapewniona przez producenta. Urządzenia

ciągu technologicznego instalacji posiadają instrukcje eksploatacji zapewniające poprawną oraz bezpieczną pracę. Drobne awarie występujące na urządzeniach będą natychmiast usuwane przez przeszkoloną w tym względzie obsługę, natomiast poważniejsze awarie będą usuwane w ramach gwarancji oraz okresowych przeglądów przez wytwórcę urządzeń technologicznych. W trakcie eksploatacji prowadzone będą systematycznie przeglądy i konserwacje wszystkich wykorzystywanych urządzeń, co gwarantuje dobre i prawidłowe ich funkcjonowanie. Urządzenia wykorzystywane w części biologicznej również są urządzeniami nowymi lub stosunkowo nowymi, w pełni sprawnymi, objętymi gwarancją producencką oraz okresowo przeglądany zgodnie z instrukcją producenta. Urządzenia te charakteryzują się wysoką jakością ich działania, a sam proces technologiczny prowadzony będzie zgodnie z ustalonym reżimem. Urządzenia ciągu technologicznego instalacji posiadają instrukcje eksploatacji, zapewniające poprawną i bezpieczną pracę. Drobne awarie występujące na urządzeniach będą natychmiast usuwane przez przeszkoloną w tym względzie obsługę, natomiast poważniejsze awarie będą usuwane w ramach gwarancji przez wytwórcę urządzeń technologicznych.

Jednocześnie instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych spełnia wymagania przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Dla instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, uzyskała stosowne decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach, a mianowicie:

- Decyzję Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 14.12.2021 r., znak: WS-04.6220.7.2021.LP, o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn.: „Instalacja do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zebranych oraz instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie biosuszenia w zakładzie położonym w Krakowie przy ul. Nad Drwiną 33 na działkach nr 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze w Krakowie”,
- Decyzję Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 30.12.2011 r., znak: WS-04.6220.1.196.2011.MP, o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn.: „Stabilizacja frakcji organicznej odpadów komunalnych poprzez jej kompostowanie w zakładzie firmy MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie”, zlokalizowanego na działkach nr: 18/1, 19, 20/1, 21/3, 21/4, 21/5, 22/3, 22/9, 85/25, 85/29, 86/1, 86/2, 86/7, 87/1, 87/6, 88/2, 427/1, 467, 468, 469, 470, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze, wraz z postanowieniem Prezydenta Miasta Krakowa z 29.11.2013 r., znak: WS-04.6220.2.175.2013.MP.

I.2. Charakterystyka instalacji oraz opis stosowanych technologii.

Procesy technologiczne w zakresie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych odpadów komunalnych (w ramach instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych) oraz mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych prowadzone będą w zamykanych halach magazynowo – produkcyjnych nr 8 (o powierzchni ok. 1170 m²) oraz nr 9 (o powierzchni ok. 638 m²), wyposażonych w odpowiednie systemy wentylacyjne z zamontowanymi urządzeniami do oczyszczania pyłów i gazów odlotowych (odpylone powietrze odprowadzane będzie za pomocą indywidualnych emitatorów punktowych) oraz w szczelne (wybetonowane) podłoże wraz z instalacją kanalizacyjną odprowadzającą odcieki technologiczne do odpowiedniego szczelnego zbiornika.

Wewnątrz zamykanej hali nr 9 prowadzone będą ponadto procesy rozładunku przywiezionych do instalacji MBP zmieszanych odpadów komunalnych oraz załadunku wytwarzanej frakcji podsitowej 0-80 mm do bioreaktorów kontenerowych przed ich biologicznym przetwarzaniem, a także proces przesiewania stabilizatu powstającego po dwustopniowej biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej oraz proces przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia.

Transport frakcji nadsitowej, wydzielonej na sicie bębnowym (obrotowym) ze zmieszanych odpadów komunalnych, pomiędzy halą nr 8 i nr 9 odbywać się będzie za pomocą zabudowanego przenośnika taśmowego. Frakcja nadsitowa może być kierowana również na w pełni zabudowane sito zewnętrzne znajdujące się pomiędzy halą 8 i nr 9 w celu wydzielenia frakcji średniej o uziarnieniu 80-340 mm oraz frakcji grubej o uziarnieniu powyżej 340 mm. Zabudowa sita została wykonana tak aby zapewniać izolację odpadów od wpływu czynników atmosferycznych.

Procesy technologiczne w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów, w tym biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia, prowadzone będą w izolowanych bioreaktorach kontenerowych zestawionych w moduły usytuowane na wybetonowanym podłożu na zewnątrz hal magazynowo – produkcyjnych oraz wyposażonych w system aktywnego napowietrzania i system odprowadzania powietrza poprocesowego do biofiltrów (kontenerów z filtrem biologicznym zakończonych emitorem punktowym), a także na wybetonowanym placu dojrzewania stabilizatu przykrywanym płachtami brezentowymi oraz wyposażonym w system odprowadzania odcieków technologicznych do szczelnego zbiornika.

Na terenie zakładu znajdują się ponadto wybetonowane i zadaszone place magazynowe oraz zadaszone boksy magazynowe przeznaczone do magazynowania odpadów wytwarzanych i odpadów przeznaczonych do przetwarzania. Odpady będą magazynowane również na terenie zamykanych hal magazynowo – produkcyjnych nr 8 i nr 9.

A. Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (w ramach MBP).

Proces mechanicznego przetwarzania niesegregowanych odpadów komunalnych (w ramach instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych) prowadzony będzie w celu przygotowania odpadów do późniejszych procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub do procesów unieszkodliwiania, w tym składowania i termicznego przekształcania.

Procesy mechanicznego przetwarzania odpadów oraz następującego po nim biologicznego przetwarzania odpadów będą połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów komunalnych (instalacja MBP).

Zmieszane (niesegregowane) odpady komunalne (kod 20 03 01) po zważaniu na istniejącej na terenie zakładu legalizowanej wadze samochodowej będą rozładowywane ze śmieciarek w hali nr 9 (obiekcie zamkniętym) na wybetonowaną posadzkę z systemem odprowadzania ewentualnych odcieków do szczelnego zbiornika. Następnie odpady będą podawane na linię technologiczną z wykorzystaniem rozrywarki worków (ustawionej w hali nr 9). Istnieje też możliwość podawania odpadów z pominięciem rozrywarki worków – od razu na sito bębnowe (obrotowe) o prześwicie oczka 80 mm. W pierwszej kolejności odpady będą podawane na sito bębnowe (obrotowe) ustawione wewnątrz zamkniętej hali nr 9, gdzie w ramach podziału granulometrycznego zostanie wydzielona frakcja podsitowa (ulegająca biodegradacji) o uziarnieniu 0-80 mm (kod ex 19 12 12) oraz frakcja nadsitowa o uziarnieniu ponad 80 mm (kod ex 19 12 12). Wydzielona w sicie bębnowym frakcja podsitowa (0-80 mm) zostanie bezpośrednio załadowana na terenie hali nr 9 do bioreaktora kontenerowego do stabilizacji tlenowej (z dodatkiem biowęgla) lub do bioreaktora kontenerowego do biologicznego suszenia lub alternatywnie skierowana będzie do krótkotrwałego magazynowania w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali nr 9, gdzie będzie następnie załadowana do bioreaktorów do stabilizacji tlenowej (z dodatkiem biowęgla) lub bioreaktorów do biologicznego suszenia frakcji podsitowej. Dodawany w czasie załadunku frakcji podsitowej do bioreaktora biowęgla (nie będący odpadem), ma na celu ograniczenie emisji amoniaku i siarkowodoru oraz zatrzymanie wody w odpadach. Dodatek biowęgla nie będzie większy niż 0,5 % masy odpadów załadowanych do bioreaktora (na każdy 1 Mg odpadów dodawane będzie do 5 kg biowęgla). Pozwoli to na zmniejszenie

emisji odorów (NH_3 oraz H_2S) jeszcze przed doprowadzeniem powietrza poprocesowego do biofiltra (wskutek związania azotu i siarki na powierzchni biowęgla). Napełniony w hali nr 9 bioreaktor kontenerowy zostanie zamknięty i zawieszony z hali na miejsce prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej (faza I) lub procesu biologicznego suszenia. Tam kontener zostanie następnie podpięty do czujników temperatury oraz systemu wentylatorów.

Fracja nadsitowa o uziarnieniu powyżej 80 mm zostanie skierowana za pomocą zewnętrznych zabudowanych przenośników taśmowych i sita do zamykanej hali nr 8 do procesów automatycznej segregacji optycznej, balistycznej i magnetycznej. Następnie wydzielone frakcje surowcowe (nadające się do recyklingu) zostaną dalej przekazane do kabiny doczyszczania i sortowania frakcji surowcowych. Transport frakcji nadsitowej z przesiewania zmieszanych odpadów komunalnych pomiędzy halą nr 8 i nr 9 odbywać się będzie za pomocą zabudowanego przenośnika taśmowego. Frakcja nadsitowa wydzielona w hali nr 9 w sicie bębnowym (obrotowym) może być magazynowana wewnątrz tej hali lub skierowana za pomocą zabudowanych zewnętrznych przenośników taśmowych na zabudowane sito zewnętrzne, znajdujące się pomiędzy halami nr 8 i nr 9, w celu wydzielenia frakcji średniej o uziarnieniu 80-340 mm oraz frakcji grubej o uziarnieniu powyżej 340 mm. Zanieczyszczenia wydzielone na tym sicie będą magazynowane w odpowiednich zamykanych kontenerach ustawionych na wybetonowanym placu pomiędzy halą nr 8 i nr 9.

Następnie proces mechanicznego przetwarzania odpadów będzie przebiegał tylko w hali nr 8 (obiekcie zamkniętym), w której prowadzona będzie automatyczna segregacja optyczna, balistyczna i magnetyczna odpadów oraz doczyszczanie i sortowanie frakcji surowcowych. Wydzielona frakcja średnia będzie trafiać do separatora metali żelaznych znajdującego się w hali nr 8. Wydzielone metale żelazne zostaną skierowane do odpowiedniego kontenera lub pojemnika. Frakcja średnia po wydzieleniu metali zostanie następnie skierowana do separatora optycznego tworzyw sztucznych. Pozytywnie lub negatywnie wydzielone w separatorze optycznym tworzywa sztuczne zostaną skierowane do separatora balistycznego, w którym nastąpi podział tworzyw na płaskie-lekkie (2D) oraz ciężkie-toczące się (3D). Frakcja drobna wydzielona w separatorze balistycznym o granulacji <40 lub <50 mm zostanie skierowana do odpowiedniego kontenera lub pojemnika. Tworzywa 2D wydzielone na separatorze balistycznym zostaną skierowane do kabiny sortowniczej celem umożliwienia manualnego wydzielenia folii transparentnej i folii mix. Pozostałość po sortowaniu tworzyw 2D w kabinie sortowniczej zostanie skierowana do boksów frakcji wysokokalorycznej.

Przewidziano możliwość doposażenia linii sortowniczej w separator optyczny folii PE (w ramach etapu II) oraz skierowanie do kabiny sortowniczej wydzielonej optycznie folii PE celem wydzielenia folii transparentnej oraz zanieczyszczeń. Po doposażeniu linii technologicznej w separator optyczny folii, zanieczyszczenia wydzielone w kabinie sortowniczej folii zostaną skierowane do boksów frakcji wysokokalorycznej. Frakcje surowcowe do recyklingu (folia PE) zostaną skierowane do boksów pod kabiną. Pozostałość po sortowaniu folii PE, przez separator optyczny folii, zostanie skierowana do boksów frakcji wysokokalorycznej.

Tworzywa 3D wydzielone na separatorze balistycznym zostaną skierowane w obszar działania układu dwóch (etap I) lub trzech (etap II) separatorów optycznych tworzyw 3D, które po wydzieleniu optycznym zostaną skierowane do kabiny sortowniczej tworzyw 3D gdzie zostaną doczyszczane oraz rozsortowane. Zanieczyszczenia wydzielone w kabinie sortowniczej tworzyw 3D, wydzielonych uprzednio przez separatory optyczne, zostaną skierowane do boksów frakcji wysokokalorycznej. Frakcje surowcowe do recyklingu (jak np. PET wg koloru, PE, PP, kartoniki po napojach) zostaną skierowane do boksów pod kabiną. Pozostałość po sortowaniu tworzyw 3D w układzie separatorów optycznych tworzyw 3D zostanie skierowana do kabiny sortowniczej doczyszczania frakcji wysokokalorycznej, celem manualnego wydzielenia cennych frakcji surowcowych przeznaczonych do recyklingu. Dla etapu II przewidziano, że odpady pozostałe po sortowaniu tworzyw na pierwszym separatorze optycznym tworzyw sztucznych zostaną skierowane w obszar działania separatora optycznego papieru, który umożliwi pozytywne wydzielenie papieru mix i kartonu. Wydzielony strumień papieru zostanie skierowany do kabiny doczyszczania papieru, w której nastąpi wydzielenie

kartonu oraz zanieczyszczeń. Zanieczyszczenia wydzielone w kabinie papieru zostaną skierowane do boksów frakcji wysokokalorycznej, natomiast papier mix i karton – do osobnych boksów pod kabiną sortowniczą, skąd będą kierowane do prasy belującej.

Zapewniono dwa warianty pracy, które w zależności od potrzeb będą mogły być stosowane przez prowadzącego instalację, tj.:

- w pierwszym wariantcie umożliwiono skierowanie strumienia pozostałego po wydzieleniu tworzyw sztucznych lub innych niż papier frakcji odpadów do kabiny sortowniczej w celu zapewnienia manualnego doczyszczania oraz wydzielenia kartonu. Zanieczyszczenia z manualnego doczyszczania zostaną skierowane do boksów frakcji wysokokalorycznej, karton zostanie skierowany do boksów pod kabiną, a pozostały na przenośniku papier mix zostanie skierowany do osobnego boksów pod kabiną sortowniczą (taki wariant pracy przewidziany będzie dla strumienia odpadów papieru podawanego na linię sortowniczą, czyli tzw. „niebieskiego worka),
- w drugim wariantcie pracy umożliwiono skierowanie strumienia pozostałego po wydzieleniu tworzyw sztucznych do kabiny doczyszczania balastu, a następnie do boksów pozostałości po procesie sortowania.

Dla etapu II strumień odpadów pozostały po optycznym sortowaniu papieru zostanie skierowany do kabiny ręcznego doczyszczania balastu (celem wydzielenia szkła, tekstyliów, metali żelaznych i nieżelaznych, drewna, odpadów wielomateriałowych i innych), a następnie do boksów pozostałości po procesie sortowania.

Zapewniono również możliwość doposażenia układu optycznego sortowania tworzyw 3D w przyszłości o dodatkowy trzeci separator optyczny tworzyw 3D o szerokości działania minimum 2000 mm, w taki sposób aby zapewnić docelowo, tj. po zakończeniu etapu II, możliwość sortowania tworzyw sztucznych 3D wydzielonych przez separator balistyczny zgodnie z poniższymi wymaganiami procesowymi: tworzywa 3D wydzielone na separatorze balistycznym zostaną skierowane w obszar działania układu trzech separatorów optycznych tworzyw 3D, które po wydzieleniu optycznym zostaną skierowane do kabiny sortowniczej tworzyw 3D, gdzie zostaną doczyszczane oraz rozsortowane.

Frakcje surowcowe do recyklingu (jak np. PET transparentny, PET zielony, PET niebieski, PE, PP, kartoniki po napojach) zostaną skierowane do sześciu boksów pod kabiną sortowniczą tworzyw 3D. W przypadku separatorów optycznych tworzyw 3D zostanie stworzone takie rozwiązanie powiązań technologicznych oraz separatorów optycznych tworzyw 3D, ich wyposażenia i parametrów pracy, aby możliwe było automatyczne wydzielenie za pomocą trzech separatorów optycznych co najmniej sześciu różnych frakcji materiałowych i skierowanie ich oddzielnie do doczyszczania lub dalszego rozsortowania w kabinie sortowniczej. Separatory te będą wydzielać: separator optyczny tworzyw sztucznych 3D nr 1: PET kolor 1 w kroku 1 oraz PE w kroku 2, separator optyczny tworzyw sztucznych 3D nr 2: PET kolor 2 w kroku 1 oraz PET kolor 3 w kroku 2, a separator optyczny tworzyw sztucznych 3D nr 3: PP w kroku 1 oraz PS lub kartoniki typu Tetra w kroku 2. Również inne ustawienia, poza przykładowymi wyżej wymienionymi, zostaną zapewnione w instalacji celem dostosowania ustawień parametrów na etapie eksploatacji do zmieniających się strumieni odpadów, tak aby możliwe było dobranie optymalnej konfiguracji pracy i sortowania frakcji materiałowych zarówno w zakresie rodzaju materiału, jak i koloru. Ponadto zostanie stworzona możliwość dostosowania przepustowości w zakresie wydzielenia danego rodzaju materiału do zmiennego udziału/ilości poszczególnych frakcji materiałowych wydzielanych na każdym separatorze optycznym tworzyw twardej 3D w zakresie +/- 10%, poprzez odpowiednie mechaniczne przygotowanie zarówno separatorów optycznych, jak i wyposażenia uzupełniającego (przenośników, przesypów itd.). Wyklucza się jednakże możliwość zastosowania rozwiązania, które może cechować prawdopodobieństwo krzyżowania się wydzielanych frakcji materiałowych (np. trójdrożne separatory optyczne z podwójnymi listwami zaworów) i w efekcie redukcji skuteczności wydzielenia zdefiniowanych frakcji materiałowych oraz ich czystości.

Wydzielone frakcje materiałowe będą trafiać do kabiny sortowniczej celem ewentualnego ręcznego doczyszczania z odpadów, takich jak: szkło, metale, tekstylia, drewno itp.

Każda z wydzielonych frakcji materiałowych trafi do oddzielnego boks. Na końcu przenośników sortowniczych będą wykonane odpowiednie przesypy pozwalające skierować doczyszczoną, wydzieloną przez separator optyczny frakcję materiałową do jednego z dwóch dedykowanych na te frakcje boksów. Dodatkowo zostanie przewidziana możliwość wydzielenia w układzie sortowania optycznego tworzyw 3D puszek aluminiowych, które wraz z frakcją tworzyw sztucznych mogą trafić na separatory balistyczne i dalej na separatory optyczne frakcji 3D. Zapewniono co najmniej 7 boksów pod kabiną sortowniczą tworzyw twardych 3D pozwalających na buforowanie przed prasowaniem następujących grup surowcowych kierowanych do recyklingu: PET transparentny, PET zielony, PET niebieski, PE, PP, PS, kartoniki typu Tetra lub innych tworzyw 3D.

W układzie podstawowym przewidziano funkcjonowanie układu technologicznego sortowania z zastosowaniem dwóch separatorów optycznych tworzyw 3D, które zapewnią automatyczne wydzielenie czterech różnych frakcji materiałowych 3D lub ich kombinacji na dwa osobne przenośniki sortownicze. Pozostałość po sortowaniu tworzyw 3D na drugim separatorze optycznym tworzyw 3D będzie kierowana do kabiny sortowniczej na przenośnik sortowniczy tworzyw 3D.

Frakcja >340 mm zostanie w hali nr 8 skierowana do kabiny sortowniczej z zapewnieniem możliwości wydzielenia folii PE oraz kartonu. Strumień pozostały po wydzieleniu kartonu, szkła, metali żelaznych i nieżelaznych oraz folii zostanie skierowany do boks frakcji wysokokalorycznej i przekazany do przetwarzania na paliwo alternatywne (odpady o kodzie 19 12 10) na własnej linii technologicznej zlokalizowanej na terenie zakładu firmy MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, lub innemu odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenie na przetwarzanie tych odpadów.

Frakcje surowcowe przeznaczone do recyklingu, które będą wymagać prasowania, zostaną skierowane do boksów surowcowych umieszczonych pod kabiną sortowniczą z zapewnieniem możliwości kierowania tych frakcji surowcowych do przenośnika kanałowego surowcowego podającego do prasy belującej. Metale żelazne będą wydzielane przez separator metali i kierowane do odpowiedniego pojemnika lub kontenera. Inne frakcje surowcowe będą kierowane do pojemnika lub zadaszanej belownicy znajdującej się poza halą nr 8. Gotowe bele z surowcami wtórnymi będą magazynowane w hali nr 8 lub na zadaszonym i wybetonowanym placu magazynowanym nr 2. Zapewniono ponadto możliwość kierowania frakcji wysokokalorycznej do prasy belującej. Frakcja wysokokaloryczna będzie odbierana z boks frakcji wysokokalorycznej za pomocą ładowarki.

W etapie III (niezrealizowanym) zaplanowano zainstalowanie rozdrabniacza końcowego w hali nr 8 w celu rozdrobnienia frakcji kalorycznej i wytworzenia odpadów o kodzie 19 12 10.

W wyniku procesów sortowania wydzielane będą surowce wtórne (z grupy 19 12 oraz 15 01) takie jak: papier, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, a także inne odpady z grupy 16 oraz 17, które będą przekazywane innym podmiotom odpadów posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.

Procesy mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (kod 20 03 01) prowadzone w halach nr 8 i nr 9 w ramach instalacji MBP odbywać się będą w czasie 24h/24h (instalacja będzie pracować także w nocy) przez około 300 dni w roku.

Wydajność instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych wynosi do 80 000 Mg/rok oraz 266,7 Mg/dobę.

W przypadku biologicznego przetwarzania odpadów (biologiczne suszenie oraz biostabilizacja tlenowa) przepustowość instalacji MBP dostosowana jest do ilości odpadów biodegradowalnych – frakcji podsitowej 0-80 mm wyodrębnionej na sicie bębnowym (obrotowym) w sortowni oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia i wynosi łącznie do 24 000 Mg/rok oraz 65,8 Mg/dobę.

Wszystkie elementy instalacji do mechanicznego oraz biologicznego przetwarzania odpadów, tj. posadzki hal nr 8 i nr 9, bioreaktory kontenerowe do prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej oraz procesu biologicznego suszenia odpadów, wszystkie place manewrowe oraz plac dojrzewania

stabilizatu są szczelne, a ścieki technologiczne odprowadzane są do szczelnych zbiorników na odcieki o odpowiedniej pojemności, co wyklucza ich ewentualne negatywne oddziaływanie na powierzchnię ziemi, gleby, czy wody powierzchniowe i podziemne.

W hali magazynowo – produkcyjnej nr 9 prowadzone będą następujące procesy:

1. Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, na które składają się przede wszystkim:
 - rozładunek odpadów ze śmieciarek i innych pojazdów dostarczających odpady do zakładu,
 - podawanie odpadów na linię technologiczną za pomocą rozrywarki worków (istnieje możliwość pominięcia rozrywarki worków),
 - przesiewanie odpadów na sicie bębnowym (obrotowym) o prześwicie oczka ϕ 80 mm (wydzielenie frakcji nadsitowej i frakcji podsitowej),
 - bezpośredni załadunek frakcji podsitowej do bioreaktora stabilizacji tlenowej lub bioreaktora do biologicznego suszenia,
 - krótkotrwałe magazynowanie frakcji podsitowej przed załadunkiem do bioreaktora stabilizacji tlenowej lub bioreaktora do biologicznego suszenia,
 - krótkotrwałe magazynowanie frakcji nadsitowej przed podaniem jej do zabudowanego sita zewnętrznego,
 - przesiewanie odpadów (stabilizatu i odpadów o kodzie ex 19 05 01) na sicie bębnowym o prześwicie oczka ϕ 20 mm,
 - magazynowanie odpadów powstałych z przesiewania stabilizatu oraz odpadów ex 19 05 01.

W hali magazynowo – produkcyjnej nr 8 prowadzone będą następujące procesy (etap I, II i III):

1. Mechaniczne przetwarzanie odpadów, na które składają się przede wszystkim:
 - separacja metali żelaznych z frakcji średniej (po sicie zewnętrznym),
 - separacja optyczna tworzyw sztucznych z frakcji średniej,
 - separacja balistyczna tworzyw sztucznych (2D i 3D),
 - ręczne sortowanie w kabinie sortowniczej tworzyw sztucznych (wydzielenie folii transparentnej i folii mix),
 - przewidziano możliwość optycznej segregacji tworzyw sztucznych w celu wydzielenia folii transparentnej i folii mix,
 - separacja optyczna tworzyw sztucznych (3D),
 - ręczne dosortowywanie tworzyw sztucznych 3D,
 - optyczna separacja papieru i tektury,
 - doczyszczania papieru w kabinie,
 - ręczne doczyszczanie balastu,
 - optyczne wydzielenie puszek aluminium,
 - rozdrabnianie frakcji kalorycznej (etap III niezrealizowany).

Belowanie odpadów odbywać się będzie w belownicy zlokalizowanej przy hali nr 8, do której odpady transportowane będą bezpośrednio zadaszonym przenośnikiem.

Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów składa się przede wszystkim z:

- wybetonowanego placu rozładunkowego pojazdów dowożących odpady wewnątrz zamykanej hali nr 9,
- rozrywarki worków ustawionej w hali nr 9,
- sita bębnowego (obrotowego) o prześwicie oczka 80 mm ustawionego w hali nr 9,
- zabudowanego przenośnika taśmowego do transportu frakcji nadsitowej między halą nr 8 i nr 9,
- zabudowanego sita zewnętrznego znajdującego się pomiędzy halami nr 8 i nr 9 do wydzielenia frakcji średniej o uziarnieniu 80-340 mm oraz frakcji grubej o uziarnieniu powyżej 340 mm z frakcji nadsitowej wydzielonej w hali nr 9 na sicie bębnowym (obrotowym),

- urządzeń (separatorów) do prowadzenia procesów automatycznej segregacji optycznej, balistycznej i magnetycznej zlokalizowanych wewnątrz zamkniętej hali nr 8,
- kabiny sortowniczej wielostanowiskowej do doczyszczania i sortowania frakcji surowcowych zlokalizowanej w hali nr 8,
- zespołu przenośników taśmowych,
- separatora metali żelaznych znajdującego się w hali nr 8,
- boksów pod kabiną sortowniczą w hali nr 8 przeznaczonych na frakcje surowcowe do recyklingu,
- boksów frakcji wysokokalorycznej w hali nr 8,
- prasy belującej,
- sterowni do kontroli procesu technologicznego,
- wydzielonych i wybetonowanych miejsc magazynowania odpadów przyjmowanych do przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych wewnątrz hali nr 9, w tym dla wydzielonych odpadów o kodzie ex 19 12 12 (frakcji podsitowej 0-80 mm) przed ich załadunkiem wewnątrz tej hali do bioreaktorów procesowych, dla wydzielonych odpadów o kodzie ex 19 12 12 (frakcji nadsitowej powyżej 80 mm), dla odpadów o kodzie ex 19 05 01, dla odpadów wytwarzanych w wyniku przesiewania stabilizatu oraz dla odpadów wytwarzanych w wyniku przesiewania odpadów ex 19 05 01 z procesu biologicznego suszenia,
- wydzielonych i wybetonowanych miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych w hali nr 8,
- sprzętu mechanicznego typu ładowarki kołowe, koparka z chwytakiem, samochody hakowe.

Ponadto na potrzeby instalacji wykorzystywane są:

- agregat prądotwórczy,
- stacje trafo,
- wybetonowany i zadaszony plac magazynowy nr 1 zlokalizowany od południowej strony hali nr 9 dla odpadów niepalnych przyjmowanych do przetwarzania składający się z 3 zadaszonych boksów o łącznej powierzchni 108 m²,
- wybetonowany i zadaszony plac magazynowy nr 2 dla odpadów wytwarzanych o powierzchni 200 m²,
- wybetonowany i zadaszony plac magazynowy nr 3 dla odpadów przyjmowanych do przetwarzania o powierzchni 518 m²,
- wybetonowanego placu pomiędzy halami nr 8 i nr 9 do magazynowania odpadów wytwarzanych (zanieczyszczeń wydzielonych z frakcji nadsitowej) do zamkniętych kontenerów o powierzchni ok. 330 m²,
- zadane i zamknięte magazyny odpadów niebezpiecznych (boksy magazynowe nr 6 i nr 7) oraz odpadów innych niż niebezpieczne (boks magazynowy nr 5) powstających w wyniku eksploatacji instalacji o powierzchni około 9 m² każdy.

B. Biologiczne przetwarzanie odpadów w procesie biologicznego suszenia w bioreaktorach kontenerowych frakcji podsitowej (0-80 mm) pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP).

Proces biologicznego suszenia frakcji podsitowej (0-80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (kod ex 19 12 12) prowadzony będzie w izolowanych bioreaktorach kontenerowych zestawionych w moduły usytuowane na wybetonowanym podłożu na zewnątrz hali magazynowo – produkcyjnej nr 9. Powierzchnia zajmowana przez moduły przeznaczone do procesu biologicznego suszenia wynosi ok. 241 m².

Wydzielona na sicie obrotowym (bębnowym) w zamkniętej hali nr 9 frakcja podsitowa (ulegająca biodegradacji) o uziarnieniu 0-80 mm (kod ex 19 12 12) zostanie bezpośrednio załadowana z sita obrotowego na terenie hali nr 9 do bioreaktorów kontenerowych lub skierowana do krótkotrwałego magazynowania w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali nr 9, gdzie będzie następnie

załadowana do bioreaktorów z wykorzystaniem ładowarki kołowej. Magazynowanie frakcji podsitowej będzie odbywało się w sposób selektywny w odpowiednio uformowanych przyzmacach lub kontenerach. Napelnione bioreaktory kontenerowe zostaną zamknięte i zawieszono z hali na miejsce prowadzenia procesu biologicznego suszenia frakcji podsitowej.

Na potrzeby prowadzenia procesu biologicznego suszenia frakcji podsitowej (0-80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych wykorzystywane będą bioreaktory kontenerowe zestawione w dwa moduły po siedem bioreaktorów każdy (razem 14 sztuk) oraz jeden biofiltr (kontener z filtrem biologicznym zakończony emitorem punktowym) na każdy moduł (razem 2 sztuki).

Frakcja podsitowa (0-80 mm) umieszczona w bioreaktorach kontenerowych wyposażonych w system aktywnego napowietrzania i system odprowadzania powietrza poprocesowego do biofiltrów, będzie napowietrzana suchym powietrzem przez okres co najmniej 7 dni. Po tym czasie otrzymywany będzie odpad oznaczony kodem ex 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu. Odpady o kodzie ex 19 05 01 będą następnie poddawane dalszej obróbce mechanicznej, tj. przesiewane na sicie o oczkach 20 mm (wewnątrz hali nr 9) w celu wydzielenia odpadów palnych – paliwa alternatywnego (kod 19 12 10) spełniających wymagania umożliwiające ich termiczne przekształcenie oraz odpadów frakcji mineralnej 0-20 mm oznaczonych kodem ex 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia.

Odpady palne – paliwo alternatywne (kod 19 12 10) będą następnie przekazywane do odzysku (termicznego przekształcania) innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) na gospodarowanie tymi odpadami, natomiast odpady frakcji mineralnej 0-20 mm (kod ex 19 12 12) powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia będą ładowane wewnątrz zamkniętej hali nr 9 do bioreaktorów kontenerowych do stabilizacji tlenowej lub skierowane do krótkotrwałego magazynowania w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali nr 9, skąd będą następnie załadowane do bioreaktorów kontenerowych. Napelnione bioreaktory kontenerowe zostaną zamknięte i zawieszono z hali na miejsce prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej (faza I).

Cały proces biologicznego suszenia odbywać się będzie w warunkach tlenowych uzyskiwanych poprzez ciągle napowietrzanie wsadu. Każdy wykorzystywany moduł do biologicznego suszenia odpadów będzie podłączony do zbiornika na odcieki po procesie technologicznym suszenia (zbiornik wykonany ze stali z powłoką polietylenową, posiadający w górnej części wąż do jego opróżniania za pomocą wozu asenizacyjnego). Istnieje możliwość, że z procesu biologicznego suszenia wskutek intensywnego napowietrzania nie będą powstawać odcieki. Mimo tego zastosowane zostanie podłączenie 2 modułów bioreaktorów kontenerowych ze zbiornikiem na odcieki.

W procesie biologicznego suszenia odpadów wilgotność materiału wsadowego obniża się do wartości w zakresie 15-20%. Głównymi produktami przemian biologicznych w tym procesie, oprócz nieprzekompostowanej frakcji odpadów będą para wodna oraz śladowe ilości CO₂. Dodatkowo niewielka ilość wody może się skraplać, przesiąkać przez odpady i odpływać z bioreaktorów w postaci odcieków. Biologiczne suszenie odpadów odbywa się w instalacjach, które stanowią podobne rozwiązania techniczne jak biostabilizacja tlenowa odpadów, inny jest natomiast cel ich prowadzenia. W procesach biologicznego suszenia nie dąży się do osiągnięcia wysokiego stopnia rozkładu związków organicznych, lecz głównym celem jest obniżenie zawartości wody w odpadach oraz ich przygotowanie do postaci akceptowanej przez odbiorców tych odpadów (np. zakładów energetyki zawodowej). Niska zawartość wody daje możliwość dłuższego magazynowania odpadów przed ich przekazaniem do instalacji termicznego przekształcania. Optymalne napowietrzanie wsadu jest tutaj warunkiem właściwego przebiegu procesu osuszania w warunkach aerobowych.

Procesy biologicznego suszenia frakcji podsitowej (0-80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych w bioreaktorach kontenerowych (kod ex 19 12 12) odbywać się będą w czasie 24h/24h przez około 365 dni w roku. Wydajność instalacji w zakresie biologicznego suszenia frakcji podsitowej (0-80 mm) wynosi do 12 000 Mg/rok oraz 32,9 Mg/dobę.

Proces obróbki mechanicznej, tj. przesiewania na sicie o oczkach 20 mm (wewnątrz hali nr 9) odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (kod ex 19 05 01) odbywać się będzie przez około 365 dni w roku, z wydajnością wynoszącą do 8 000 Mg/rok oraz 21,9 Mg/dobę.

Instalacja do biologicznego suszenia frakcji podsitowej (0-80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych składa się z:

- 14 kontenerów (bioreaktorów procesowych) o objętości roboczej do 33 m³ każdy, wyposażonych w system aktywnego napowietrzania oraz system odprowadzania powietrza poprocesowego do biofiltrów (kontenerów z filtrem biologicznym), zestawionych w 2 tzw. moduły (moduł składa się z 7 kontenerów). Każdy moduł posiada wydajność 6000 Mg/rok. Każdy z kontenerów można przetransportować za pomocą samochodu hakowego. W przypadku mniejszej ilości odpadów do biologicznego suszenia, każdy moduł może działać osobno, równolegle lub naprzemiennie,
- wentylatorów do napowietrzania wsadu,
- systemu rurociągów napowietrzających i odprowadzających powietrze poprocesowe z kontenerów (bioreaktorów procesowych) do biofiltrów,
- 2 kontenerów o objętości 33 m³ każdy z filtrem biologicznym (biofiltrów) wypełnionych trocinami oraz korą drzewną, szczelnie zadaszonych oraz wyposażonych w emitery kominowe z króćcami pomiarowymi do monitorowania emisji do powietrza,
- kontenera monitorująco-sterowniczego z centralą sterowania procesu biologicznego suszenia zachodzącego w kontenerach (tego samego co dla procesu stabilizacji tlenowej),
- sondy temperatury w bioreaktorach kontenerowych,
- systemu zawracania części powietrza procesowego do bioreaktorów z pominięciem biofiltrów (zgodnie z BAT),
- wybetonowanego terenu zajmowanego przez moduły przeznaczone do procesu biologicznego suszenia o powierzchni ok. 241 m²,
- sita obrotowego wyposażonego w sito o prześwicie oczka 20 mm do prowadzenia przesiewania odpadów o kodzie ex 19 05 01 powstałych w wyniku procesu biologicznego suszenia.

Ponadto na potrzeby instalacji wykorzystywane będą:

- agregat prądotwórczy,
- sprzęt mechaniczny typu ładowarki kołowe, koparka z chwytakiem, samochody hakowe.

C. Biologiczne przetwarzanie odpadów w procesie dwustopniowej biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej (0-80 mm) odpadów biodegradowalnych wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia, wraz z późniejszym mechanicznym przesiewaniem wytworzonego stabilizatu (w ramach MBP).

Proces biologicznego przetwarzania – biostabilizacji tlenowej odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej (0-80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (kod ex 19 12 12) oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (kod ex 19 12 12) prowadzony będzie w I fazie w izolowanych bioreaktorach kontenerowych zestawionych w moduły usytuowane na wybetonowanym podłożu na zewnątrz hali magazynowo – produkcyjnej nr 8. Powierzchnia dwóch placów przeznaczonych do ustawienia modułów przeznaczonych do procesu biostabilizacji tlenowej ww. frakcji wynosi ok. 2 x 200 m². Proces biologicznego przetwarzania stanowi dwustopniowa stabilizacja tlenowa.

Wydzielona na sicie obrotowym (bębnowym) w zamkniętej hali nr 9 frakcja podsitowa (ulegająca biodegradacji) o uziarnieniu 0-80 mm (kod ex 19 12 12) zostanie bezpośrednio załadowana z sita obrotowego na terenie hali nr 9 do bioreaktorów kontenerowych lub skierowana do krótkotrwałego magazynowania w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali nr 9, gdzie będzie następnie

załadowana do bioreaktorów z wykorzystaniem ładowarki kołowej. Magazynowanie frakcji podsitowej będzie odbywało się w sposób selektywny w odpowiednio uformowanych przyzmacach lub kontenerach. W czasie załadunku frakcji podsitowej (0-80 mm) do bioreaktora w hali nr 9 do odpadów tych będzie dodawany biowęgiel (nie będący odpadem), celem ograniczenia emisji amoniaku i siarkowodoru oraz zatrzymania wody w odpadach. Dodatek biowęglu nie będzie większy niż 0,5 % masy odpadów załadowanych do bioreaktora (na każdy 1 Mg odpadów dodawane będzie do 5 kg biowęglu). Rozwiązanie to pozwoli na zmniejszenie emisji odorów (NH_3 oraz H_2S) jeszcze przed doprowadzeniem powietrza poprocesowego do biofiltra (wskutek związania azotu i siarki na powierzchni biowęglu). Biowęgiel będzie magazynowany w workach big-bag w hali nr 9, a magazynowanie oraz dozowanie biowęglu prowadzone będzie w sposób zapobiegający pyleniu. Tak napełnione bioreaktory kontenerowe zostaną zamknięte i zawieszono z hali na miejsce prowadzenia intensywnego procesu kompostowania (stabilizacji) – I fazy procesu biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej.

Analogicznie wyglądać będzie postępowanie z odpadami frakcji mineralnej o uziarnieniu 0-20 mm (kod ex 19 12 12) powstałymi w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia. Odpady te będą ładowane wewnątrz zamkniętej hali nr 9 do bioreaktorów kontenerowych do stabilizacji tlenowej lub skierowane do krótkotrwałego magazynowania w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali nr 9, skąd będą następnie załadowane do bioreaktorów kontenerowych. Napełnione bioreaktory kontenerowe zostaną następnie zamknięte i zawieszono z hali na miejsce prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej (faza I).

Stabilizacja odpadów będzie prowadzona odrębnie dla każdego rodzaju odpadów, tj. oddzielnie będzie stabilizowana frakcja podsitowa 0-80 mm i osobno frakcja podsitowa (mineralna) 0-20 mm.

Na potrzeby prowadzenia I fazy procesu biostabilizacji tlenowej odpadów wykorzystywane będą bioreaktory kontenerowe zestawione w cztery moduły po siedem bioreaktorów każdy (razem 28 sztuk) oraz jeden biofiltr (kontener z filtrem biologicznym zakończony emitorem punktowym) na każdy moduł (razem 4 sztuki).

Frakcja podsitowa 0-80 mm lub frakcja mineralna 0-20 mm umieszczona w bioreaktorach kontenerowych wyposażonych w system aktywnego napowietrzania oraz system odprowadzania powietrza poprocesowego do biofiltrów, zostanie następnie poddana stabilizacji tlenowej przez okres co najmniej 2 tygodni. Kontenery zostaną podpięte do czujników temperatury oraz systemu wentylatorów. Stabilizacja odbywać się będzie przy udziale licznych grup mikroorganizmów (jest to proces tlenowy).

Stabilizacja jest procesem biotermicznym, który zachodzi w dwóch fazach:

- 1) faza I – stabilizacja termofilowa, nazywana też kompostowaniem intensywnym lub fazą wysokotemperaturową,
- 2) faza II – stabilizacja mezofilowa, nazywana również dojrzewaniem.

Na etapie intensywnej stabilizacji kontenerowej, trwającej minimum 2 tygodnie, będzie dochodzić do procesu mineralizacji tlenowej odpadów. Mineralizacja tlenowa jest procesem egzotermicznym, a intensywność rozkładu zależy od podatności związków na rozkład. Faza intensywnej stabilizacji odbywać się będzie w napowietrzanych kontenerach kompostujących, w których kontrola odorów odbywa się poprzez filtr biologiczny (1 biofiltr na 1 moduł). Pełna kontrola procesów odbywa się dzięki zainstalowaniu aparatury kontrolno – pomiarowej oraz komputerowemu sterowaniu procesem.

Proces stabilizacji odbywać się będzie w specjalnych hermetycznie zamkniętych i izolowanych kontenerach dołączonych do systemu na- i odpowietrzania. Po ich załadowaniu następować będzie tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej, odbywający się w temperaturze 55 – 75 °C. Całość sterowana i kontrolowana będzie przez komputer. Komputer i system pomp regulować będą też stopień wilgotności zawartości kontenerów. Woda w procesie znajdować się będzie w obiegu zamkniętym, a powietrze poprocesowe wydostające się na zewnątrz pozbawione będzie odorów dzięki zastosowaniu filtra biologicznego. Komputerowe sterowanie i zamontowane czujniki pozwalają na możliwość wglądu i kontrolowanie procesu oraz uzyskanie raportów potwierdzających jego prawidłowy przebieg. Efektem dwóch tygodni intensywnej stabilizacji będzie wytworzenie odpadu

o zredukowanej o około 20 % masie, stabilnego biologicznie i wolnego od nieprzyjemnych zapachów. Powietrze poprocesowe z bioreaktorów odprowadzane będzie do biofiltrów (kontenerów z filtrem biologicznym) wypełnionych trocinami oraz korą drzewną, szczelnie zadaszonych oraz wyposażonych w emitory kominowe z króćcami pomiarowymi do monitorowania emisji do powietrza. Zapewniona będzie także możliwość zawracania części powietrza poprocesowego do bioreaktorów.

Proces biostabilizacji tlenowej (w I fazie) odbywał się będzie do czasu osiągnięcia wartości AT_4 (wskaźnik/parametr aktywności oddychania wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O_2/g suchej masy. Po fazie intensywnej stabilizacji odpady zostaną przekazane na wybetonowany plac dojrzwania. Pojazd typu hakowiec przewiezie wypięty z modułu technologicznego kontener procesowy i po jego otwarciu na miejscu dojrzwania, odpady zostaną rozładowane i ukształtowane w pryzmę. Pusty kontener odwieziony zostanie hakowcem na swoje pierwotne miejsce. Przekazane do dojrzwania odpady będą pozbawione nieprzyjemnych zapachów.

Odpad powstały w fazie intensywnej procesu, przy pomocy ładowarki będzie układany w pryzmy na wybetonowanym placu wyposażonym w instalację kanalizacyjną oraz zbiorniki na ścieki technologiczne o odpowiedniej pojemności. Pryzmy będą miały maksymalnie 50 metrów długości, 3 metry szerokości przy podstawie oraz 1,5 metra wysokości. Pryzmy będą usypywane obok siebie. Następnie każda z pryzm zostanie przykryta płachtami brezentowymi i będzie dojrzwiała przez okres 6 tygodni – faza II (mezofilowa) procesu stabilizacji. Pryzmy na etapie dojrzwania będą przerzucane przy pomocy ładowarki/spychacza, monitorowana będzie ich temperatura, wilgotność i odczyn pH. Przerzucanie uformowanych pryzm odbywać się będzie przy bezwietrznej pogodzie co najmniej raz w tygodniu. Z każdej pryzmy pobierana będzie próba w celu dokonania oceny jakości powstałego stabilizatu. Jeżeli parametry stabilizatu po II fazie nie zostaną osiągnięte, proces dojrzwania zostanie wydłużony, aż do momentu osiągnięcia wymaganych parametrów. Otrzymany stabilizat będzie klasyfikowany jako odpad o kodzie 19 05 99.

Otrzymany stabilizat po zakończeniu procesu technologicznego przetwarzania biologicznego (po zakończeniu procesu dojrzwania w pryzmach i osiągnięciu wymaganych parametrów określonych na podstawie badań wykonanych przez uprawnione laboratorium) będzie bezpośrednio wywożony z terenu zakładu (nie będzie magazynowany) i przekazywany uprawnionemu odbiorcy posiadającemu stosowną decyzję, albo będzie przesiewany na sicie obrotowym o prześwicie oczka 20 mm wewnątrz zamkniętej hali nr 9, a wytworzone w tym procesie odzysku odpady o kodzie 19 05 03 – Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) o granulacji 0-20 mm oraz odpady o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady (stabilizat) o granulacji 20-80 mm, będą magazynowane luzem w pryzmach lub w kontenerach w wydzielonym miejscu w zamkniętej hali nr 9, a następnie wywożone z terenu zakładu i przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje.

Wydajność instalacji w zakresie przesiewania stabilizatu wynosi do 9 600 Mg/rok oraz 26,3 Mg/dobę.

Stabilizat będzie przekazywany do unieszkodliwiania przez składowanie lub ewentualnie do procesu termicznego przekształcania tego typu odpadów. Natomiast odpady o kodzie 19 05 03 będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do odpowiedniego przetwarzania w procesie odzysku na składowisku odpadów lub na obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych.

Łączny czas przetwarzania odpadów (8 tygodni) w części biologicznej instalacji MBP może zostać skrócony (maksymalnie do 4 tygodni) albo wydłużony, pod warunkiem uzyskania wymaganych parametrów określonych na podstawie badań wykonanych przez uprawnione laboratorium.

Procesy dwustopniowej biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej (0-80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (kod ex 19 12 12) oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) powstającej w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (kod ex 19 12 12) odbywać się będą w czasie 24h/24h przez około 365 dni w roku. Wydajność instalacji w zakresie dwustopniowej biostabilizacji tlenowej odpadów wynosi do 12 000 Mg/rok oraz 32,9 Mg/dobę.

Instalacja do dwustopniowej biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej (0-80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) powstającej w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia składa się z:

- 28 kontenerów (bioreaktorów procesowych) do stabilizacji tlenowej o objętości roboczej do 33 m³ każdy, wyposażonych w system aktywnego napowietrzania oraz system odprowadzania powietrza poprocesowego do biofiltrów (kontenerów z filtrem biologicznym) zestawionych w 4 tzw. moduły kompostujące (każdy moduł składa się z 7 kontenerów). Każdy moduł posiada wydajność 3000 Mg/rok. Instalacja ma charakter obiektu przenośnego (nie stacjonarnego) – każdy z kontenerów można przetransportować za pomocą samochodu hakowego. W przypadku mniejszej ilości odpadów do stabilizacji, każdy moduł może działać osobno, równolegle lub naprzemiennie,
- wentylatorów nawiewnych i wyciągowych przy kontenerach,
- systemu rurociągów napowietrzających oraz odprowadzających powietrze poprocesowe z kontenerów (bioreaktorów procesowych) do biofiltrów,
- 4 kontenerów o objętości 33 m³ każdy z filtrem biologicznym (biofiltrów) wypełnionych trocinami oraz korą drzewną, szczelnie zadaszonych oraz wyposażonych w emitery kominowe z króćcami pomiarowymi do monitorowania emisji do powietrza,
- kontenera administracyjno – sterowniczego z centralą sterowania fazą intensywną procesu stabilizacji tlenowej, zachodzącą w kontenerach,
- wybetonowanego placu dojrzewania stabilizatu nr 4 na zewnątrz hali magazynowo – produkcyjnej nr 8, wyposażonego w system odbierania odcieków technologicznych do szczelnego zbiornika,
- sita obrotowego wyposażonego w sito o prześwicie oczka 20 mm do przesiewania stabilizatu.

Ponadto na potrzeby instalacji wykorzystywane są:

- agregat prądotwórczy,
- sprzęt mechaniczny typu ładowarki kołowe, koparka z chwytakiem, samochody hakowe.

Każdy moduł do stabilizacji tlenowej odpadów jest podłączony do zbiornika na odcieki po procesie technologicznym stabilizacji (ścieki technologiczne) – o odpowiedniej pojemności. Zbiorniki te wykonane są ze stali z powłoką polietylenową, w górnej części posiadają właz, przez który są one opróżniane za pomocą wozu asenizacyjnego. Cały teren przeznaczony pod lokalizację części biologicznej jest wybetonowany oraz wyposażony w kanalizację wód opadowych, a ich odprowadzenie po podczyszczeniu następuje do istniejącej kanalizacji miejskiej.

Parametry utwardzonego (wybetonowanego) terenu przeznaczonego na proces dwustopniowej biostabilizacji tlenowej odpadów:

- powierzchnia pod dwa place do ustawienia kontenerów (4 moduły) – 2 x 200 m²,
- powierzchnia pod plac dojrzewania stabilizatu nr 4 – 255 m²,
- powierzchnia pod place manewrowe.

Biologiczna stabilizacja odpadów ma na celu zmniejszenie masy odpadów trafiających na składowisko oraz redukcję substancji organicznej znajdującej się w odpadach komunalnych.

D. Mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie odbywać się będzie w zamkniętych halach nr 8 i nr 9 zamiennie (wariantowo) z przetwarzaniem zmieszanych odpadów komunalnych (na tej samej linii).

Linia technologiczna jest dostosowana do mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów zbieranych selektywnie pochodzących z różnych systemów zbiórki. Zapewnione zostały różne warianty pracy separatorów optycznych w układzie oddzielnego/niezależnego ich sterowania

z poziomu sterówki sortowni dla wszystkich zainstalowanych separatorów optycznych w zależności od rodzaju sortowanych odpadów (odpady zmieszane, tworzywa sztuczne, czy selektywnie zbierany papier). Linia pozwala na wyselekcjonowanie tworzyw sztucznych (m.in. PET, PE, PP, PS) bez PCV, w tym również PET transparentny lub PET niebieski, PET zielony, kartoników po napojach (np. Tetra Pak), papieru mix i kartonu. Linia zapewnia możliwość tworzenia konfiguracji (zadań) wydzielenia danych rodzajów tworzyw sztucznych lub papieru, czy ich kolorów.

W przypadku separatora optycznego tworzyw sztucznych przewidziano następujące warianty pracy:

- 1) wariant 1 (odpady komunalne zmieszane); pozytywnie: zdefiniowane tworzywa sztuczne (m.in. PET, PE, PP, PS) za wyjątkiem PCV oraz kartoniki po napojach (np. Tetra Pak),
- 2) wariant 2 (odpady komunalne zbierane selektywnie); pozytywnie lub negatywnie: zdefiniowane tworzywa sztuczne (m.in. PET, PE, PP, PS) za wyjątkiem PCV oraz kartoniki po napojach (np. Tetra Pak),
- 3) wariant 3 (odpady komunalne zbierane selektywnie); negatywnie: papier mix i karton.

W przypadku separatora optycznego PET1 oraz PP/PE przewidziano:

- 1) wariant 1 (odpady komunalne zmieszane/opakowania żółty pojemnik zbierane selektywnie):
 - PET transparentny lub PET niebieski – część (obszar) 1; krok 1,
 - PP lub PE lub PE/PP lub PET niebieski lub PET – część (obszar) 2; krok 2,
- 2) wariant 2 (makulatura zbierana selektywnie):
 - papier mieszany lub karton – część (obszar) 1; krok 1,
 - kartoniki po napojach lub PET transparentny lub PET niebieski wraz z PET zielony – część (obszar) 2; krok 2.

W przypadku separatora optycznego PET2 oraz PET3/PE przewidziano:

- 1) wariant 1 (odpady komunalne zmieszane/opakowania żółty pojemnik zbierane selektywnie):
 - PET niebieski lub PET niebieski + PET zielony – część (obszar) 1; krok 1,
 - PET zielony lub PET niebieski lub PET mix lub PP lub PE lub PE/PP – część (obszar) 2; krok 2,
- 2) wariant 2 (makulatura zbierana selektywnie):
 - papier mieszany lub karton – część (obszar) 1; krok 1,
 - kartoniki po napojach lub PET niebieski wraz z PET zielony lub PET mix – część (obszar) 2; krok 2.

Są to podstawowe warianty pracy instalacji. Przewidziano ponadto alternatywne skierowanie frakcji pozostającej po sortowaniu na separatorze optycznym tworzyw do kabiny głównej (w przypadku dużej ilości surowca do wydzielenia np. papieru), bądź do kabiny balastu i dalej do boksu z balastem. Elastyczność procesu sortowania została zapewniona również w kabinach ręcznego sortowania.

W pozostałym zakresie proces sortowania odpadów zbieranych selektywnie będzie analogiczny do procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady zbierane selektywnie po zważeniu na istniejącej na terenie zakładu legalizowanej wadze samochodowej zostaną przetransportowane do zamykanej hali nr 9, gdzie zostaną rozładowane z pojazdów na wybetonowaną posadzkę z systemem odprowadzania ewentualnych odcieków do szczelnego zbiornika. Tam też będą magazynowane w wydzielonym miejscu w sposób selektywny. Odpady niepalne takie jak: metale żelazne i nieżelazne oraz szkło będą magazynowane także na placu nr 1 (znajdującym się przy południowej ścianie hali nr 9). Następnie odpady będą trafiać na rozrywarke worków (lub z jej pominięciem, gdy nie będzie takiej potrzeby), a potem zewnętrznymi przenośnikami taśmowymi będą kierowane do hali nr 8 w celu ich przesortowania w opisanych powyżej wariantach. Jednocześnie nie wszystkie rodzaje przyjmowanych odpadów selektywnie zbieranych będą przechodziły na instalacji do mechanicznego ich przetwarzania przez cały cykl technologiczny.

Dla niektórych odpadów przewidziano dla instalacji alternatywne możliwości ich kierowania. I tak, odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 zmagazynowane wstępnie w hali nr 9 poddane będą wstępnemu demontażowi ręcznemu, a następnie zostaną podane na instalację do sortowania odpadów zbieranych selektywnie z wykorzystaniem ładowarki z pominięciem rozrywarki worków. Również odpady, których uziarnienie w dominującej ilości może być mniejsze niż 80 mm oraz które dostarczane będą w kontenerach, a nie workach, tj. odpady o kodach: 19 12 09 (minerały, w tym piasek i kamienie), 20 01 32 (leki inne niż wymienione w 20 01 31), 20 02 02 (gleba, ziemia, w tym kamienie) zostaną w pierwszej kolejności poddane wstępnej selekcji przez kierownika zakładu. W przypadku stwierdzenia dużej ilości kamieni i zanieczyszczeń np. tworzywami sztucznymi lub szkłem zostaną poddane bezpośrednio w hali nr 9 na instalację, ale z pominięciem rozrywarki worków. Natomiast w przypadku stwierdzenia dużej ilości frakcji o uziarnieniu poniżej 80 mm odpady te zostaną skierowane bezpośrednio w hali nr 8 na separator balistyczny i dalej na ciąg technologiczny mechanicznego przetwarzania odpadów, zgodnie z opisem zawartym w punktach A i D.

W hali nr 9 prowadzone będą następujące procesy:

- rozładunek odpadów,
- rozrywanie worków z odpadami zbieranymi selektywnie,
- transport odpadów do rozrywarki worków.

W hali nr 8 prowadzone będą następujące procesy (etap I, II i III):

- separacja metali żelaznych z frakcji średniej (po sicie zewnętrznym),
- separacja optyczna tworzyw sztucznych z frakcji średniej,
- separacja balistyczna tworzyw sztucznych (2D i 3D),
- ręczne sortowanie w kabinie sortowniczej tworzyw sztucznych (wydzielenie folii transparentnej i folii mix),
- przewidziano możliwość optycznej segregacji tworzyw sztucznych w celu wydzielenia folii transparentnej i folii mix,
- separacja optyczna tworzyw sztucznych (3D),
- ręczne dosortowywanie tworzyw sztucznych 3D,
- optyczna separacja papieru i tektury,
- doczyszczania papieru w kabinie,
- ręczne doczyszczanie balastu,
- optyczne wydzielenie puszek aluminium,
- rozdrabnianie frakcji kalorycznej (etap III niezrealizowany).

Belowanie odpadów odbywać się będzie w belownicy zlokalizowanej przy hali nr 8, do której odpady transportowane będą bezpośrednio zadaszonym przenośnikiem.

W wyniku procesów sortowania wydzielane będą surowce wtórne (z grupy 19 12 oraz 15 01) takie jak: papier, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, a także inne odpady, które będą przekazywane innym podmiotom odpadów posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.

Procesy mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie prowadzone w halach nr 8 i nr 9 odbywać się będą w czasie 24h/24h (instalacja będzie pracować także w nocy) przez około 300 dni w roku.

Wydajność instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie wynosi do 100 000 Mg/rok oraz 333,3 Mg/dobę.

I.3. Moc przerobowa (wydajność) oraz czas pracy instalacji.

Moc przerobowa (zdolność przetwarzania odpadów) instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym przedstawia się następująco:

- 80 000 Mg/rok oraz 266,7 Mg/dobę – mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (kod 20 03 01) w sortowni odpadów – stanowiące część mechaniczną instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
- 12 000 Mg/rok oraz 32,9 Mg/dobę – biologiczne przetwarzanie (dwustopniowa biostabilizacja tlenowa) frakcji podsitowej 0-80 mm odpadów ulegających biodegradacji wydzielonej w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych (kod ex 19 12 12) oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) powstającej w wyniku przesiewania na sicie odpadów z procesu biologicznego suszenia (kod ex 19 12 12) – w bioreaktorach kontenerowych (I faza) oraz dojrzewanie na pryzmach przykrytych płachtami brezentowymi na wybetonowanym placu (II faza) – stanowiące część biologiczną instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
- 12 000 Mg/rok oraz 32,9 Mg/dobę – biologiczne przetwarzanie (biologiczne suszenie) frakcji odpadów ulegających biodegradacji (frakcji podsitowej 0-80 mm) wydzielonej w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych (kod ex 19 12 12) – w bioreaktorach kontenerowych – stanowiące część biologiczną instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
- 8 000 Mg/rok oraz 21,9 Mg/dobę – mechaniczne przetwarzanie – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (kod ex 19 05 01),
- 9 600 Mg/rok oraz 26,3 Mg/dobę – mechaniczne przetwarzanie – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm otrzymanego po dwustopniowej biostabilizacji tlenowej stabilizatu (kod 19 05 99),
- 100 000 Mg/rok oraz 333,3 Mg/dobę – mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie w sortowni odpadów.

Procesy mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w ramach instalacji MBP oraz procesy mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie, prowadzone w halach nr 8 i nr 9, odbywać się będą w czasie 24h/24h (instalacja będzie pracować także w nocy) przez około 300 dni w roku.

W przypadku biologicznego przetwarzania odpadów (biologiczne suszenie oraz biostabilizacja tlenowa) przepustowość instalacji MBP dostosowana jest do ilości frakcji podsitowej 0-80 mm wyodrębnionej na sicie bębnowym (obrotowym) w sortowni odpadów oraz do ilości frakcji mineralnej 0-20 mm powstającej w wyniku przesiewania na sicie odpadów z procesu biologicznego suszenia. Procesy biologicznego suszenia oraz procesy dwustopniowej biostabilizacji tlenowej odpadów odbywać się będą w czasie 24h/24h przez około 365 dni w roku.

Proces mechanicznego przetwarzania (przesiewania na sicie) stabilizatu odbywać się będzie w przypadku gdy stabilizat nie będzie bezpośrednio wywożony z terenu zakładu i przekazywany uprawnionemu odbiorcy i może być prowadzony przez około 365 dni w roku.

Proces mechanicznego przetwarzania (przesiewania na sicie) odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia odbywać się będzie przez około 365 dni w roku.

I.4. Stosowane surowce i materiały oraz charakterystyka energetyczna.

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zostały zrealizowane w celu zapewnienia możliwości odpowiedniego i zgodnego z przepisami prawa przetwarzania odpadów komunalnych oraz odpadów innych niż niebezpieczne.

W instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów oraz biologicznego przetwarzania odpadów połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub do procesów unieszkodliwiania, w tym składowania i termicznego przekształcania.

Instalacja umożliwi mechaniczne przetworzenie do 80 000 Mg/rok niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz późniejsze biologiczne przetworzenie do 24 000 Mg/rok frakcji odpadów ulegających biodegradacji: w procesie biologicznego suszenia (do 12 000 Mg/rok) głównie w celu otrzymania odpadów palnych – paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10, a także w procesie dwustopniowej biostabilizacji tlenowej (do 12 000 Mg/rok) w celu wytworzenia stabilizatu o odpowiednich parametrach, tj. odpadów o kodzie 19 05 99, które mogą być w sposób bezpieczny zeskladowane na odpowiednim składowisku odpadów lub przekazane do procesu termicznego przekształcania oraz odpadów w postaci kompostu nie odpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania), które mogą być przekazane do przetwarzania we właściwym procesie odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych.

W zamkniętych halach nr 8 i nr 9, na tej samej linii technologicznej, prowadzone będzie także mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie pochodzących z różnych systemów zbiórki (odpadów z grup: 02, 03, 07, 12, 15, 16, 17, 19, 20). Przetwarzanie tych odpadów odbywać się będzie zamiennie (wariantowo) z przetwarzaniem zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01). W wyniku procesów sortowania wydzielane będą surowce wtórne (z grupy 19 12 oraz 15 01) takie jak: papier, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, a także inne odpady, które będą przekazywane innym podmiotom odpadów posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.

A. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów.

Energia elektryczna na potrzeby instalacji dostarczana będzie przez zewnętrznego dystrybutora. Energia elektryczna wykorzystywana będzie głównie do działania urządzeń oraz maszyn pracujących w ciągu technologicznym prowadzonych procesów sortowania oraz przesiewania odpadów. W skali roku instalacja będzie zużywała maksymalnie 800 MWh energii elektrycznej. Instalacja nie będzie wytwarzać żadnej energii.

W celu zapewnienia odpowiednich warunków pracy instalacji została ona podpięta do stacji trafo stabilizującej warunki napięciowe zakładu.

Woda nie będzie wykorzystywana do procesów sortowania i przesiewania odpadów. Woda zużywana będzie jedynie do prac porządkowych – zapotrzebowanie na wodę wynosi ok. 40m³/rok.

Ponadto wykorzystywany będzie olej napędowy do przesiewacza bębnowego w ilości ok. 20 dm³ na miesiąc.

B. Instalacja do biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm.

Energia elektryczna wykorzystywana będzie głównie na potrzeby wentylatorów prowadzących proces napowietrzania odpadów w bioreaktorach kontenerowych. W skali roku instalacja będzie zużywała maksymalnie do 1,0 tys. kWh energii elektrycznej. Instalacja nie będzie wytwarzać żadnej energii.

Woda nie będzie wykorzystywana do procesu biologicznego suszenia odpadów.

C. Instalacja do biologicznej stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej (0-80 mm) oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) z procesu biologicznego suszenia.

Energia elektryczna wykorzystywana będzie głównie na potrzeby wentylatorów prowadzących proces napowietrzania odpadów w bioreaktorach kontenerowych. W skali roku instalacja będzie zużywała maksymalnie do 2,0 tys. kWh energii elektrycznej. Instalacja nie będzie wytwarzać żadnej energii.

Woda nie będzie wykorzystywana do procesu biostabilizacji tlenowej.

I.5. Gospodarka wodno-ściekowa.

I.5.1. Pobór wody w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

1. Instalacje nie będą korzystały z własnych ujęć wód powierzchniowych i podziemnych.
2. Zużywana w instalacjach woda dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z dostawcą.
3. Woda wykorzystywana będzie do celów technologicznych, bytowych oraz ppoż.
4. Zużycie wody do celów bytowych wynosi 1235 m³/rok.
5. W celach technologicznych woda wykorzystywana będzie do prac porządkowych (mycie hal).
6. Zużycie wody do celów technologicznych wynosi 40 m³/rok.

I.5.2. Emisje ścieków w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

I.5.2.1. Ścieki przemysłowe.

1. W Zakładzie funkcjonuje sieć kanalizacji technologicznej ujmująca ścieki przemysłowe powstające w wyniku działalności instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, pochodzące z następujących źródeł:
 - z procesu kontenerowej stabilizacji tlenowej, stanowiące mieszaninę odcieków z czterech modułów bioreaktorów i odcieków z czterech biofiltrów oraz ścieki powstające w wyniku przetwarzania odpadów prowadzonego w przyzmacach przykrytych plandekami na placu nr 4. Ścieki kierowane są do szczelnego wybieralnego zbiornika podziemnego nr 2 o pojemności 11 m³,
 - z procesu kontenerowego biologicznego suszenia, stanowiące mieszaninę odcieków z dwóch modułów bioreaktorów i odcieków z dwóch biofiltrów. Ścieki kierowane są do szczelnego wybieralnego zbiornika podziemnego nr 3 o pojemności 11 m³,
 - z prac porządkowych realizowanych w halach nr 8 i nr 9, które zabezpieczone są szczelną posadzką. Ścieki kierowane są do szczelnego wybieralnego zbiornika podziemnego nr 4 o pojemności 11 m³.
2. Łączna ilość ścieków przemysłowych odprowadzana z ww. źródeł do zbiorników nr 2, nr 3 i nr 4 wynosi 33 m³/rok. Ścieki odprowadzane są cyklicznie wozami asenizacyjnymi do kanalizacji odbiorcy zewnętrznego, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego.

I.5.2.1.1. Dopuszczalne wielkości emisji w ściekach przemysłowych kierowanych do bezodpływowych zbiorników nr 2, nr 3 i nr 4.

Dopuszczalne wielkości emisji w ściekach przemysłowych (BAT-AEL) w odniesieniu do procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, ustalone na podstawie BAT 20, tabela 6.2 (zrzut pośredni do odbiornika wodnego), przedstawiono w poniższej tabeli:

Lp.	Substancja	BAT-AEL [mg/l]
1.	arsen (wyrażony jako As)	0,05
2.	kadm (wyrażony jako Cd)	0,05
3.	chrom (wyrażony jako Cr)	0,15
4.	miedź (wyrażona jako Cu)	0,5
5.	olów (wyrażony jako Pb)	0,1
6.	nikiel (wyrażony jako Ni)	0,5
7.	ręć (wyrażona jako Hg)	0,005
8.	cynk (wyrażony jako Zn)	1,0

I.5.2.2. Ścieki bytowe.

Ścieki bytowe pochodzące z węzła sanitarnego budynku socjalnego odprowadzane są sanitarną kanalizacją zakładową do szczelnego zbiornika bezodpływowego, skąd następnie odprowadzane są samochodami asenizacyjnymi do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy zewnętrznego.

I.5.2.3. Wody opadowe i roztopowe.

Sieć kanalizacji deszczowej funkcjonująca na terenie Zakładu, na którym zlokalizowane są instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym, ujmuje wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenów dachów (tzw. wody opadowe czyste) oraz terenów utwardzonych: powierzchni placów, dróg, parkingów (tzw. wody opadowe brudne). Wody te kierowane są w ilości max. 33,15 [l/s] do urządzeń podczyszczających, tj. separatora substancji ropopochodnych oraz piaskownika, skąd następnie wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy zewnętrznego.

I.6. Gospodarka odpadami.

Gospodarka odpadami w MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, prowadzona będzie zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych.

Źródłem powstawania odpadów będzie eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów, tj. instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w tym: instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, instalacji do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, instalacji do dwustopniowej biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia, instalacji do przesiewania odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego suszenia oraz instalacji do przesiewania stabilizatu, a także instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych.

Eksploatacja ww. instalacji będzie źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne – zarówno technologicznych, jak też związanych z prawidłowym prowadzeniem procesów technologicznych, funkcjonowaniem instalacji oraz utrzymywaniem ich w sprawności, tj. okresową obsługą oraz bieżącą naprawą. Źródłami powstawania odpadów technologicznych będą prowadzone w instalacjach procesy związane z przetwarzaniem odpadów, a mianowicie: mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych, biologiczne suszenie frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych, dwustopniowa biostabilizacja tlenowa frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej 0-20 mm z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia, przesiewanie otrzymanego po dwustopniowej stabilizacji tlenowej stabilizatu oraz przesiewanie odpadów powstających w procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm.

Wytwarzane odpady będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów (w pierwszej kolejności do przetwarzania metodą odzysku, w tym recyklingu, a w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwiania), a także przetwarzane we własnym zakresie w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym oraz odrębnymi decyzjami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Transport wytwarzanych odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania będzie realizowany we własnym zakresie lub przez uprawnione podmioty zewnętrzne odbierające poszczególne rodzaje odpadów, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów lub przetworzenia we własnym zakresie, magazynowane będą w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny oraz zgodny z obowiązującymi przepisami prawa w zakresie magazynowania odpadów. Odpady magazynowane będą w warunkach zabezpieczających środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem oraz przed wpływem czynników atmosferycznych, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, do którego MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, posiada tytuł prawny. Odpady będą magazynowane w sposób zapobiegający pyleniu oraz uciążliwości zapachowej.

I.7. Emisje do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Procesy mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych, są źródłem zorganizowanej i niezorganizowanej emisji do powietrza, głównie pyłu, amoniaku, siarkowodoru, lotnych związków organicznych (LZO) oraz substancji powodujących uciążliwości odorowe, z poniżej wymienionych procesów, budynków i urządzeń.

I.7.1. Źródła powstawania emisji zorganizowanej do powietrza.

1. Emisja z hali nr 8 i hali nr 9.

W halach nr 8 i nr 9 zachodzą procesy mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych, które są źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza. Hale te są zamkniętymi obiektami o wysokości 12 m, wyposażonymi w zamykane bramy. W każdej z hal funkcjonuje mechaniczny system wentylacyjny o wydajności 5000 Nm³/h, z zainstalowanymi okapami nad elementami instalacji powodującymi emisję zanieczyszczeń pyłowych i gazowych, odprowadzający zapyłone powietrze do filtrów tkaninowych wraz z emitarami, usytuowanymi jako obiekty wolnostojące poza halami. Wentylatory wyciągowe zainstalowane są na zewnątrz hal nr 8 i nr 9. Emisja z hal, powodowana w czasie pracy wynoszącym 8760 h/rok, odprowadzana jest do powietrza za pośrednictwem dwóch emitatorów punktowych (M1, M2), zlokalizowanych za filtrami workowymi.

2. Emisja z procesu biologicznego przetwarzania odpadów realizowanego w kontenerowych bioreaktorach procesowych do stabilizacji tlenowej.

W bioreaktorach kontenerowych – 4 moduły po 7 kontenerów procesowych – prowadzona jest intensywna faza procesu biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych lub frakcji mineralnej 0-20 mm z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia. Wydajność każdego z modułów to 3 000 Mg/rok, przy czasie pracy 8760 h/rok. Proces ten jest źródłem powstawania gazów będących produktami rozkładu biomasy znajdującej się w odpadach. W celu ograniczenia ich ilości do odpadów przed procesem biologicznym dodawany jest biowęgiel, natomiast w celu dezodoryzacji powietrza

procesowego, każdy z modułów wyposażono w kontener z filtrem biologicznym (biofiltr) zakończony emitorem (emitory E1-E4), poprzez który oczyszczone powietrze uchodzi do atmosfery w sposób zorganizowany.

3. Emisja z procesu biologicznego przetwarzania odpadów realizowanego w kontenerowych bioreaktorach procesowych do biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm.

W bioreaktorach kontenerowych – 2 moduły po 7 kontenerów procesowych – prowadzone jest biologiczne suszenie frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych. Wydajność każdego z modułów to 6 000 Mg/rok, przy czasie pracy 8760 h/rok. Proces ten jest źródłem powstawania gazów będących produktami rozkładu biomasy znajdującej się w odpadach. W celu dezodoryzacji powietrza procesowego, każdy z modułów wyposażono w kontener z filtrem biologicznym (biofiltr) zakończony emitorem (emitory B1-B2), poprzez który oczyszczone powietrze uchodzi do atmosfery w sposób zorganizowany.

I.7.2. Źródła powstawania emisji niezorganizowanej do powietrza.

Emisja komunikacyjna.

Emisja niezorganizowana powstaje na skutek ruchu środków transportu na terenie zakładu. Jest to przede wszystkim emisja zanieczyszczeń powstających w wyniku spalania paliw. Emisja niezorganizowana spowodowana związkami odorowymi powstającymi na skutek transportu, rozładunku, magazynowania oraz przemieszczania odpadów na terenie zakładu, ograniczana jest poprzez zastosowanie zamkniętych pojazdów do transportu odpadów.

I.8. Emisja hałasu w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

I.8.1. Lokalizacja instalacji.

Zakład na którym znajdują się instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym w swoim bezpośrednim sąsiedztwie graniczy z terenami o charakterze przemysłowym lub usługowym, niepodlegającymi ochronie akustycznej, a od strony wschodniej przylega do krajowej trasy drogowej S7. Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, oznaczone w miejscowych planach zagospodarowania przestrzennego jako tereny o charakterze zabudowy jednorodzinnej i usługowej znajdują się na północ w odległości 600 m od terenu instalacji.

I.8.2. Wielkości dopuszczalnej emisji poziomu hałasu w środowisku.

Wielkości dopuszczalnej emisji poziomu hałasu w środowisku, powodowanego pracą instalacji, z uwagi na sposób użytkowania terenu oraz zapisy miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla tego rejonu, poza obszarem do którego zakład posiada tytuł prawny, określa się dla najbliższego terenu mieszkaniowego od strony północnej w wysokości:

– tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usługowej (symbol MU-MU):

- $L_{AeqD} = 55$ dB dla pory dziennej (godz. 6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰);

- $L_{AeqN} = 45$ dB dla pory nocnej (godz. 22⁰⁰ ÷ 6⁰⁰).

I.8.3. Źródła emisji hałasu.

Źródłem hałasu w instalacji są obiekty kubaturowe – hala nr 8 i hala nr 9, w których znajdują się wszystkie urządzenia technologiczne. W obiektach tych hałas generowany jest przez czynności związane z procesem mechanicznego przetwarzania odpadów oraz wszystkie czynności pomocnicze. Dodatkowo hałas powodują punktowe źródła hałasu zlokalizowane poza halami, w tym między innymi

wentylatory, przenośnik taśmowy łączący hale nr 8 i nr 9, obudowane sito obrotowe, urządzenia obsługujące moduły kontenerowe do biologicznego przetwarzania odpadów oraz środki transportu (samochody ciężarowe dowożące odpady, ładowarki, koparki).

Podstawowe źródła emisji hałasu znajdujące się na terenie instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym określa poniższa tabela.

Lp.	Źródło hałasu	Liczba źródeł	Maksymalny czas pracy w ciągu doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Kubaturowe źródła hałasu				
1.	Hale technologiczne nr 8 i nr 9	2	16:00	8:00
Punktowe źródła hałasu				
1.	Przenośnik taśmowy	2	16:00	8:00
2.	Wentylator promieniowy	4	16:00	8:00
3.	Sito obrotowe	1	16:00	8:00
4.	Wentylatory do napowietrzania	42	16:00	8:00
5.	Pojazdy samochodowe, ładowarki, koparki, poruszające się po terenie Zakładu	181	16:00	-

I.9. Emisje promieniowania elektromagnetycznego.

Na terenie Zakładu oraz instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie występują źródła promieniowania elektromagnetycznego. A zatem nie jest wymagane zastosowanie specjalnych rozwiązań w zakresie ochrony przed występowaniem pól elektromagnetycznych.

I.10. Emisje związane z poważną awarią przemysłową.

Ze względu na rodzaj prowadzonej działalności, instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie zaliczają się do zakładów zagrożonych poważną awarią przemysłową. Przetwarzane w instalacjach odpady są odpadami innymi niż niebezpieczne i nie stwarzają możliwości wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Na terenie instalacji nie są także wykorzystywane substancje niebezpieczne, które mogłyby być źródłem nadzwyczajnych zagrożeń środowiska.

MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, zgodnie z obowiązującymi przepisami, nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ani tym bardziej do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Przyjęte rozwiązania projektowe i organizacyjne pozwalają na stwierdzenie, że instalacje, w przypadku przestrzegania odpowiednich przepisów, w tym dotyczących organizacji pracy i bezpieczeństwa technicznego, nie będą wywoływać nadzwyczajnych zagrożeń środowiska.

I.11. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń.

Nie przewiduje się innych wariantów funkcjonowania instalacji niż opisane w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym. Instalacje zostały zrealizowane w celu zapewnienia możliwości odpowiedniego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych (zamiennie).

Praca instalacji, w tym w szczególności instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, uzależniona jest od ilości dostarczanych odpadów i będzie mogła charakteryzować się zmiennością w zależności np. od miesiąca, pory roku, parametrów i składu morfologicznego dostarczonych odpadów komunalnych, czy też odpadów z selektywnej zbiórki.

W instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów oraz biologicznego przetwarzania odpadów, połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub do procesów unieszkodliwiania, w tym składowania i termicznego przekształcania.

W halach nr 8 i nr 9, na tej samej linii technologicznej, prowadzone będzie także mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie pochodzących z różnych systemów zbiórki. Przetwarzanie tych odpadów odbywać się będzie zamiennie (wariantowo) z przetwarzaniem zmieszanych odpadów komunalnych. W wyniku procesów sortowania wydzielane będą surowce wtórne (z grupy 19 12 oraz 15 01) takie jak: papier, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, a także inne odpady, które będą przekazywane innym podmiotom odpadów posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.

W instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zapewnione zostały różne warianty pracy separatorów optycznych w układzie oddzielnego/niezależnego ich sterowania z poziomu sterówki sortowni dla wszystkich zainstalowanych separatorów optycznych w zależności od rodzaju sortowanych odpadów (odpady zmieszane, tworzywa sztuczne, czy selektywnie zbierany papier). Linia pozwala na wyselekcjonowanie tworzyw sztucznych (m.in. PET, PE, PP, PS) bez PCV, w tym również PET transparentny lub PET niebieski, PET zielony, kartoników po napojach (np. Tetra Pak), papieru mix i kartonu. Linia zapewnia możliwość tworzenia konfiguracji (zadań) wydzielania danych rodzajów tworzyw sztucznych lub papieru, czy ich kolorów. Szczegółowy opis wariantów pracy instalacji przedstawiono w punktach I.2.A i I.2.B niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

I.12.1. Parametry pracy instalacji przy normalnej i zmniejszonej wydajności.

Technologie i rozwiązania techniczne zastosowane w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zapewniają stabilność ich pracy zarówno przy normalnej, jak i zmniejszonej wydajności. Wydajność maszyn i urządzeń linii technologicznej do sortowania odpadów komunalnych oraz wydajność części biologicznej (bioreaktory kontenerowe, plac dojrzewania stabilizatu) dostosowane są do dobowej przepustowości instalacji MBP. Procesy mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych odbywać się będą przez około 300 dni w roku, przyjmując wydajność średnio – dobową 266,7 Mg/dobę. W przypadku biologicznego przetwarzania odpadów (biologiczne suszenie i biostabilizacja tlenowa) przepustowość instalacji MBP dostosowana jest przede wszystkim do ilości frakcji podsitowej 0-80 mm wyodrębnionej na sicie bębnowym (obrotowym) w sortowni i wynosi łącznie do 24 000 Mg/rok oraz 65,8 Mg/dobę.

Jednocześnie wydajność maszyn i urządzeń linii technologicznej do sortowania odpadów dostosowana jest do mechanicznego przetworzenia odpadów zbieranych selektywnie (zamiennie z przetwarzaniem zmieszanych odpadów komunalnych) na poziomie średnio – dobowym 333,3 Mg/dobę (praca przez około 300 dni w roku).

W przypadku dostarczania do instalacji zmniejszonej ilości odpadów, parametry ich pracy nie ulegną zmianie, nastąpi jedynie zmniejszenie zużycia czynników energetycznych oraz ograniczenie powstawania odpadów i emisji do powietrza.

I.12.2. Parametry pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w tym określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

Ze względu na specyfikę procesów technologicznych prowadzonych w zakładzie, nie przewiduje się okresów rozruchu i zatrzymania pracy instalacji. Nie przewiduje się również występowania okresów włączenia, czy też wyłączenia poszczególnych instalacji. Można stwierdzić, iż praca instalacji jest pracą ciągłą.

Odpady przyjmowane są do instalacji w określonych porach, jak też w określonych porach prowadzone jest przetwarzanie odpadów. W tych okresach występuje emisja hałasu z instalacji związana z ruchem pojazdów (emisja w trakcie normalnej pracy instalacji). W okresie braku dowozu odpadów i braku pracy urządzeń do przetwarzania odpadów brak jest emisji hałasu z tych urządzeń, jednakże procesy związane z emisją odcieków oraz emisją zanieczyszczeń są procesami ciągłymi.

Wobec powyższego brak jest podstaw do ustalania warunków wprowadzania energii lub substancji w okresach włączenia i wyłączenia instalacji, gdyż takie okresy nie zachodzą.

Ewentualne zatrzymanie pracy instalacji, spowodowane awarią danego urządzenia, nie będzie skutkowało zwiększeniem zużycia czynników energetycznych oraz nie będzie powodować dodatkowej lub zwiększonej emisji do środowiska. W przypadku ewentualnego wystąpienia awarii, instalacje zostaną natychmiast zatrzymane, aż do momentu ich usunięcia.

Sytuacją odbiegającą od normalnej może okazać się również rozlanie substancji płynnych (zwłaszcza w przypadku odpadów niebezpiecznych) – w takim przypadku rozlanie takie zostanie zabezpieczone za pomocą odpowiednich sorbentów i powstanie odpad wykorzystanego sorbentu, tj. Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (kod odpadu 15 02 02*). Zakłada się, że roczna ilość tych odpadów może wynieść do 10,0 Mg/rok.

Sytuacją nadzwyczajną może być także brak zasilania w energię elektryczną. W tym przypadku nastąpi jednak włączenie agregatu prądotwórczego i emisja ze spalania paliwa (oleju napędowego) w tym urządzeniu. Agregat stanowi awaryjne źródło energii elektrycznej. Z uwagi na fakt, że emisja ze spalania paliwa w tym urządzeniu może wystąpić sporadycznie (szacunkowo ok. 2h w skali roku) nie uwzględniono tego źródła emisji w obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń.

Sytuacją nadzwyczajną może być również nieplanowany remont hali w wyniku zniszczeń spowodowanych siłą wyższą (warunki atmosferyczne) oraz prac pożarowo niebezpiecznych (określonych w instrukcji zakładowej).

W zakładzie opracowano ponadto procedurę postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych.

II. Ustaliam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku przez MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków (NIP: 676-227-94-46, REGON: 356881507), w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

II.1. Ustaliam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

II.1.1. Instalacja komunalna do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych				
Odpady niebezpieczne				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania z tworzyw sztucznych, papieru lub tektury, drewna, zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach o właściwościach ekotoksycznych. Właściwości: palne lub niepalne, toksyczne, nierozpuszczalne w wodzie, odpad stały	1 600
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe składające się z aluminium lub stali. Odpad o właściwościach wybuchowych. Właściwości: palne lub niepalne, toksyczne, odpad stały	400
3.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Odpadowe urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające oleje z PCB (polichlorowane bifenyle) – mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych w związkach z chlorem. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło. Generalnie odpady niepalne, choć oleje z PCB mogą być palne. Odpady nierozpuszczalne w wodzie, stałe (w przypadku olejów płynne), szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	400
4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpadowe urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające freony i pochodne – mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych w związkach z fluorem i wodorofluorem. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło. Generalnie odpady niepalne, choć freony mogą być palne, nierozpuszczalne w wodzie, stałe, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	400
5.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Odpadowe urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające azbest. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, stałe, szkodliwe, toksyczne	400
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpadowe urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające związki rtęci i sodu. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, stałe, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	800
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpadowe części urządzeń elektrycznych i elektronicznych, mogące zawierać metale ciężkie, węglowodory, itp. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, stałe, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	800
8.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu	Odpady mineralne zawierające ceramikę, drewno, tworzywa sztuczne, papier. Odpady mogą być zanieczyszczone	800

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
		ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	węglowodorami, olejami itp. Odpady palne/niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, stałe, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	
9.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Elementy drewniane o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej, zawierające substancje niebezpieczne. Skład: celuloza, substancje bioorganiczne. Właściwości: palne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	800
10.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne – baterie, zaolejone szmaty, świetlówki, sprzęt AGD	Mieszanina substancji organicznych i mineralnych: drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych zawierających substancje niebezpieczne. Właściwości: palne lub niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	800
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Celuloza. Właściwości: palne, nasiąkliwe, nierozpuszczalne w wodzie, nieplastyczne, postać stała	8 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polimery, polietylen, polipropylen, itp. (używane do produkcji opakowań), toreb plastikowych. Kolor różny. Właściwości: palne, plastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	8 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno opakowaniowe. Skład: celuloza i substancje bioorganiczne. Właściwości: palne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	4 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe np. puszki, przeważnie wykonane z aluminium lub ze stali, nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych. Właściwości: niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	4 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Tetrapak - celuloza, polietylen, aluminium, postać stała, różna wielkość i kształt. Poużytkowe opakowania wielowarstwowe, mogące zawierać dodatkowo makulaturę, zakrętki, zatyczki z tworzyw sztucznych, a także folie i torby oraz opakowania zawierające aluminium. Właściwości: palne, nierozpuszczalne w wodzie, nieplastyczne	4 000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady w postaci stałej w formie butelek, słoików lub ich kawałków. Skład: krzem, tlen, sód. Właściwości: niepalne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	12 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów, różnego pochodzenia materiały tekstylne w całości lub części, wełna, bawełna, tkaniny z tworzyw sztucznych. Właściwości: palne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	1 600

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
8.	16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony. Odpad gumowy z domieszką metali. Skład: węglowodory, metale (stal). Właściwości: palne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	4 000
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadowe urządzenia elektryczne i elektroniczne niezawierające składników niebezpiecznych i nieposiadające właściwości niebezpiecznych. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady mogą być zarówno palne jak i niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	1 600
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpadowe części urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierające składników niebezpiecznych i nieposiadające właściwości niebezpiecznych. Skład: metale, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady mogą być zarówno palne jak i niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	1 600
11.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady mineralne: piasek, cement, itp. Odpady niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	8 000
12.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady mineralne: piasek, glina, itp. Odpady niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	8 000
13.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Ceramika, drewno, papier, tworzywa sztuczne. Odpady palne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	4 000
14.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady mineralne, ceramika, drewno, tworzywa sztuczne, papier. Odpady palne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	8 000
15.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Odpady mineralne, tapety, okleiny z papieru lub tworzyw sztucznych. Odpady palne/niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	4 000
16.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Odpady mineralne (wapno), papier, tworzywa sztuczne, drewno. Odpady palne lub niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	8 000
17.	19 12 01	Papier i tektura	Makulatura (twarda, miękka, gazetowa, biurowa, itp.). Skład: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne. Odpady palne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	8 000
18.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady wykonane ze stopu żelaza i węgla, w postaci stałej, ulegające korozji. Właściwości: niepalne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie	4 000
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady wykonane z metali kolorowych, głównie aluminium i miedzi, w postaci stałej. Właściwości: niepalne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie	4 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
20.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne (np. PET, HDPE, PP) i elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza, krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki). Odpady o wysokiej wartości opałowej (palne), nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	8 000
21.	19 12 05	Szkło	Odpady w postaci stałej w formie szklanych dzbanków, talerzy lub ich kawałków. Skład: krzem, tlen, sód. Właściwości: niepalne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie	8 000
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Skład: węgiel, tlen, wodór, azot, chlor. Właściwości: palne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	4 000
23.	19 12 08	Tekstylia	Odpady włókiennicze roślinne, zwierzęce lub chemiczne. Skład: węgiel, wodór. Właściwości: palne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	800
24.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Lekka frakcja przewidziana do zagospodarowania jako paliwo alternatywne (frakcja wytworzona w procesie sortowania/mechanicznego przetwarzania opadów). Skład: wodór, węgiel, azot, siarka, tlen. Odpady w postaci stałej, palne, nierozpuszczalne w wodzie	44 000
25.	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)	Odpady balastowe wyodrębnione w procesie sortowania/mechanicznego przetwarzania odpadów, niezawierające substancji niebezpiecznych. Odpady stanowią mieszaninę substancji organicznych i mineralnych – drewna, metali, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości mineralnych. Postać fizyczna stała, kolor zróżnicowany. Odpady palne lub niepalne, nierozpuszczalne w wodzie	56 000
26.	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 0-80 mm)	Frakcja 0-80 mm – odpady ulegające biodegradacji wyodrębnione w procesie sortowania. Odpady w postaci stałej stanowiące mieszaninę substancji organicznych i mineralnych, tj. szkła, popiołu, piasku, kamieni. Odpady palne lub niepalne, nierozpuszczalne w wodzie	24 000
Łącznie w ciągu roku				do 80 000
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – biologiczne przetwarzanie – biologiczne suszenie odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm				
1.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu	Odpady o granulacji 0-80 mm powstające w procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej (0-80 mm) w kontenerach, które następnie poddawane są dalszej obróbce mechanicznej, tj. przesiewane na sicie o oczkach 20 mm w celu wydzielenia odpadów palnych – paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) o kodzie ex 19 12 12. Skład: związki organiczne i nieorganiczne, związki azotu, potasu, wapnia, magnezu, krzemionka itp. Stan skupienia: stały. Odpady nierozpuszczalne w wodzie, palne/niepalne	8 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – mechaniczna obróbka odpadów (ex 19 05 01) powstających w wyniku biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm– przesiewanie na sicie o prześwicie oczek 20 mm				
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady palne – paliwo alternatywne wytworzone w wyniku przesiewania na sicie o oczkach 20 mm odpadów o kodzie ex 19 05 01. Odpady spełniające wymagania umożliwiające ich termiczne przekształcenie. Skład: wodór, węgiel, azot, siarka, tlen. Odpady w postaci stałej, palne, nierozpuszczalne w wodzie	8 000
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia	Fracja mineralna o granulacji 0-20 mm powstająca w wyniku przesiewania na sicie o oczkach 20 mm odpadów o kodzie ex 19 05 01, kierowana następnie do procesu dwustopniowej biostabilizacji tlenowej. Odpady w postaci stałej stanowiące mieszaninę substancji organicznych i mineralnych, szkła, popiołu, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne	4 000
Łącznie w ciągu roku				do 8 000
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – biologiczne przetwarzanie – biostabilizacja tlenowa odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (ex 19 12 12) oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) pochodzącej z przesiewania odpadów wytworzonych w procesie biologicznego suszenia (ex 19 12 12)				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (<i>stabilizat</i>) - frakcja 0-80 mm	Ciało stałe, którego skład chemiczny określony laboratoryjnie spełniał będzie następujące wymagania: - wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy oraz - straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy. Mieszanina związków organicznych i nieorganicznych – węglowodany, cukry, białka, związki metali alkalicznych i ciężkich. Skład: węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez	9 600
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – mechaniczna obróbka otrzymanego stabilizatu – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek 20 mm				
1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) frakcja poniżej 20 mm	Kompost, którego skład chemiczny określony laboratoryjnie, nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarcze wykorzystanie. Związki organiczne i nieorganiczne, jako główne składniki gleby – związki azotu, potasu, wapnia, magnezu, krzemionka, itp.	5 200
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (<i>stabilizat</i>) frakcja 20-80 mm	Ciało stałe, którego skład chemiczny określony laboratoryjnie spełniał będzie następujące wymagania: - wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy oraz - straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy. Mieszanina związków organicznych i nieorganicznych – węglowodany, cukry,	4 400

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
			białka, związki metali alkalicznych i ciężkich. Skład: węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez	

II.1.2. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie				
Odpady niebezpieczne				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania z tworzyw sztucznych, papieru lub tektury, drewna, zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach o właściwościach ekotoksycznych. Właściwości: palne lub niepalne, toksyczne, nierozpuszczalne w wodzie, odpad stały	300
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe składające się z aluminium lub stali. Odpad o właściwościach wybuchowych. Właściwości: palne lub niepalne, toksyczne, odpad stały	150
3.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Elementy drewniane o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej, zawierające substancje niebezpieczne. Skład: celuloza, substancje bioorganiczne. Właściwości: palne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	300
4.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne – baterie, zaolejone szmaty, świetlówki, sprzęt AGD	Mieszanka substancji organicznych i mineralnych: drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych zawierających substancje niebezpieczne. Właściwości: palne lub niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	300
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Celuloza. Właściwości: palne, nasiąkliwe, nierozpuszczalne w wodzie, nieplastyczne, postać stała	100 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: polimery, polietylen, polipropylen, itp. (używane do produkcji opakowań), toreb plastikowych. Kolor różny. Właściwości: palne, plastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno opakowaniowe. Skład: celuloza i substancje bioorganiczne. Właściwości: palne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowaniowe np. puszki, przeważnie wykonane z aluminium lub ze stali, nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych. Właściwości: niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Tetrapak - celuloza, polietylen, aluminium, postać stała, różna wielkość i kształt. Poużytkowe opakowania wielowarstwowe, mogące zawierać dodatkowo makulaturę, zakrętki, zatyczki z tworzyw sztucznych, a także folie i torby oraz opakowania zawierające aluminium. Właściwości: palne, nierozpuszczalne w wodzie, nieplastyczne	100 000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady w postaci stałej w formie butelek, słoików lub ich kawałków. Skład: krzem, tlen, sód. Właściwości: niepalne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów, różnego pochodzenia materiały tekstylne w całości lub części, wełna, bawełna, tkaniny z tworzyw sztucznych. Właściwości: palne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000
8.	19 12 01	Papier i tektura	Makulatura (twarda, miękka, gazetowa, biurowa, itp.). Skład: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne. Odpady palne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000
9.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady wykonane ze stopu żelaza i węgla, w postaci stałej, ulegające korozji. Właściwości: niepalne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie	100 000
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady wykonane z metali kolorowych, głównie aluminium i miedzi, w postaci stałej. Właściwości: niepalne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie	100 000
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne (np. PET, HDPE, PP) i elementy gumowe (kautuczuk/elastomery, sadza, krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki). Odpady o wysokiej wartości opałowej (palne), nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000
12.	19 12 05	Szkło	Odpady w postaci stałej w formie szklanych dzbanków, talerzy lub ich kawałków. Skład: krzem, tlen, sód. Właściwości: niepalne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie	100 000
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Skład: węgiel, tlen, wodór, azot, chlor. Właściwości: palne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000
14.	19 12 08	Tekstyli	Odpady włókiennicze roślinne, zwierzęce lub chemiczne. Skład: węgiel, wodór. Właściwości: palne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
15.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie) – minerały o drobnym uziarnieniu 0-20 mm (np. piasek) wydzielane na sicie	Odpady mineralne: piasek (krzemionka). Właściwości: niepalne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000
16.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie) – minerały grube (np. kamienie) wydzielane ręcznie	Odpady mineralne: kamienie (krzemionka). Właściwości: niepalne, nieplastyczne, nierozpuszczalne w wodzie, postać stała	100 000
17.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Lekka frakcja przewidziana do zagospodarowania jako paliwo alternatywne (frakcja wytworzona w procesie sortowania/mechanicznego przetwarzania opadów). Skład: wodór, węgiel, azot, siarka, tlen. Odpady w postaci stałej, palne, nierozpuszczalne w wodzie	100 000
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady balastowe wyodrębnione w procesie sortowania/mechanicznego przetwarzania odpadów, niezawierające substancji niebezpiecznych. Odpady stanowią mieszaninę substancji organicznych i mineralnych – drewna, metali, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości mineralnych. Postać fizyczna stała, kolor zróżnicowany. Odpady palne lub niepalne, nierozpuszczalne w wodzie	100 000
Łącznie w ciągu roku				do 100 000

II.1.3. Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności i konserwacją instalacji służących do przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje stosowane w urządzeniach zawierające węglowodory alifatyczne, aromatyczne, związki różnych metali. Właściwości: palne, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe, toksyczne ekotoksyczne, stan skupienia płynny	3,0
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje stosowane do smarowania urządzeń i mechanizmów – substancje ciekłe lub łatwo topniejące, nierozpuszczalne w wodzie, o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Odpady palne, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	3,0
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła - <i>plyny chłodnicze</i>	Odpady w postaci płynów chłodniczych stosowanych w maszynach i urządzeniach służących do przetwarzania odpadów, powstające w wyniku ich wymiany. Odpady palne, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	3,0
4.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstające w wyniku czyszczenia separatora substancji ropopochodnych. Skład: substancje mineralne, węglowodory. Odpady palne, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	1,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstające w wyniku czyszczenia separatora substancji ropopochodnych. Skład: substancje mineralne, węglowodory. Odpady palne, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	1,0
6.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady powstające w wyniku czyszczenia separatora substancji ropopochodnych. Skład: węglowodory, związki metali. Odpady palne, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne	0,2
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania z tworzyw sztucznych, papieru lub tektury, drewna, zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach stosowanych do utrzymania w sprawności instalacji. Właściwości: palne lub niepalne, toksyczne, ekotoksyczne, nierozpuszczalne w wodzie, odpad stały	0,2
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Czyściwo i sorbenty oraz filtry powietrza zanieczyszczone smarami, olejami silnikowymi i substancjami niebezpiecznymi. Skład: bawełna, celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, polipropylen, poliester. Właściwości: stan skupienia stały, palne, toksyczne, ekotoksyczne, nierozpuszczalne w wodzie	10,0
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	Filtry olejowe zbudowane z obudowy stalowej wypełnionej odpowiednim wkładem filtracyjnym (np. z włókien celulozowych impregnowanych specjalnymi żywicami), zawierające pozostałości zużytego oleju (mieszanina węglowodorów), szkodliwe, toksyczne, nierozpuszczalne w wodzie	0,1
10.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Płyny hamulcowe stosowane w instalacji do przetwarzania odpadów. Mieszanina eterów, glikoli etylenowych, estrów, polipropylenoglikoli, ciecz jednorodna, przezroczysta, drażniąca, szkodliwa. Odpady palne, stan skupienia płynny	0,1
11.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Płyny składające się głównie z glikolu etylenowego, propylenowego oraz dodatków ochronnych, w tym inhibitorów korozji, domieszek zapobiegających pienieniu, powstawaniu kamienia kotłowego. Ciecz jednorodna, odpad płynny, palny, szkodliwy, toksyczny	0,5
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - (światłówki rtęciowe, monitory komputerowe)	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające niebezpieczne elementy, związki rtęci, sodu, metale ciężkie. Tworzywa sztuczne, metale, szkło. Odpady stałe, palne/niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, szkodliwe, toksyczne	0,1
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Akumulatory kwasowo-ołowiowe znajdujące się w instalacjach. Skład: elektrody z ołowiu, elektrolit w postaci roztworu kwasu siarkowego, tworzywa sztuczne. Właściwości: szkodliwe, toksyczne, żrące, ekotoksyczne, nierozpuszczalne w wodzie	0,5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru i tektury po elementach wykorzystywanych do utrzymania w sprawności instalacji. Celuloza. Odpady stałe, palne, nasiąkliwe	0,1
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych po elementach i płynach stosowanych do utrzymania w sprawności instalacji. Polimery, polietylen, polipropylen, itp. Odpady stałe, palne, plastyczne, nierozpuszczalne w wodzie	0,1
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania metalowe np. puszki stalowe lub aluminiowe po elementach i płynach stosowanych do utrzymania w sprawności instalacji. Odpady stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie	0,5
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wielomateriałowe, wielowarstwowe, po elementach i płynach stosowanych do utrzymania w sprawności instalacji. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie	0,2
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opakowania po elementach i płynach wykorzystywanych do utrzymania w sprawności instalacji. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie	0,1
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny wykorzystywane do wycierania, składające się z bawełny, lnu, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Zużyte ubrania ochronne. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie	1,0
7.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu niezawierające substancji niebezpiecznych inne niż wymienione w 16 01 14	Płyny zapobiegające zamarzaniu powstałe w wyniku ich wymiany, niezawierające substancji niebezpiecznych. Skład: woda, glikol, związki zapobiegające korozji. Właściwości: płynne, niepalne	1,0
8.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady metali żelaznych powstałe w wyniku wymiany zużytych elementów wchodzących w skład instalacji. Odpady stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie	1,0
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady metali nieżelaznych powstałe w wyniku wymiany zużytych elementów wchodzących w skład instalacji. Odpady stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie	1,0
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady tworzyw sztucznych powstałe w wyniku wymiany zużytych elementów wchodzących w skład instalacji. Odpady stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie	0,1
11.	16 01 20	Szkło	Odpady szkła powstałe w wyniku wymiany zużytych elementów wchodzących w skład instalacji. Odpady stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie	0,1
12.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady inne powstające w wyniku obsługi technicznej urządzeń. Tworzywa sztuczne, metale. Odpady stałe, palne/niepalne, nierozpuszczalne w wodzie	0,4
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpadowe urządzenia elektryczne i elektroniczne niezawierające niebezpiecznych elementów i związków. Tworzywa sztuczne, metale, szkło. Odpady stałe, palne/niepalne, nierozpuszczalne w wodzie	0,1

II.2. Odpady wyszczególnione w punktach II.1.1, II.1.2 i II.1.3 sentencji niniejszej decyzji będą wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, tj. instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w tym: instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 80 000 Mg/rok, instalacji do biologicznego suszenia w bioreaktorach kontenerowych frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do dwustopniowej biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do przesiewania odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 8 000 Mg/rok oraz instalacji do przesiewania stabilizatu (w ramach MBP) o mocy przerobowej 9 600 Mg/rok, a także instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych o mocy przerobowej 100 000 Mg/rok, zlokalizowanych w zakładzie firmy MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie.

Eksploatacja ww. instalacji będzie źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne – zarówno technologicznych, jak też związanych z prawidłowym prowadzeniem procesów technologicznych, funkcjonowaniem instalacji oraz utrzymywaniem ich w sprawności, tj. okresową obsługą i bieżącą naprawą. Źródłami powstawania odpadów technologicznych będą prowadzone w instalacjach procesy związane z przetwarzaniem odpadów, a mianowicie: mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych, biologiczne suszenie frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych, dwustopniowa biostabilizacja tlenowa frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej 0-20 mm z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia, przesiewanie otrzymanego po dwustopniowej stabilizacji tlenowej stabilizatu oraz przesiewanie odpadów powstających w procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm.

Charakterystyka instalacji oraz opis stosowanych procesów technologicznych zostały szczegółowo przedstawione w punkcie I sentencji niniejszej decyzji.

II.3. Przedmiotowa działalność, jak również gospodarka wytwarzanymi w jej wyniku odpadami, będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.

II.4. Ustalam następujące sposoby dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

II.4.1. Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punktach II.1.1, II.1.2 i II.1.3 sentencji niniejszej decyzji, będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie (zbieranie, przetwarzanie) poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Wytwarzane odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do przetwarzania metodą odzysku, w tym recyklingu oraz energetycznego wykorzystania, a w przypadku braku możliwości ich odzysku, do przetwarzania metodą unieszkodliwiania.

Wytwarzane odpady, wyszczególnione poniżej, będą przetwarzane we własnym zakresie, zgodnie z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym lub warunkami określonymi w odrębnych decyzjach:

- Odpady o kodzie ex 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa 0-80 mm odpadów ulegających biodegradacji wydzielona w procesie sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych – będzie kierowana do biologicznego przetwarzania we własnym zakresie w części biologicznej instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, tj. do procesu dwustopniowej biostabilizacji tlenowej oraz do procesu biologicznego suszenia w bioreaktorach kontenerowych,
- Odpady o kodzie ex 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu frakcji podsitowej 0-80 mm, będą we własnym zakresie w ramach instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym poddawane dalszej obróbce mechanicznej, tj. przesiewane na sicie o prześwicie oczek 20 mm w celu wydzielenia odpadów palnych – paliwa alternatywnego (kod 19 12 10) oraz wydzielenia frakcji mineralnej 0-20 mm (kod ex 19 12 12),
- Odpady o kodzie ex 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia – frakcja mineralna 0-20 mm z przesiewania odpadów o kodzie ex 19 05 01 – będzie kierowana do biologicznego przetwarzania we własnym zakresie w części biologicznej instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, tj. do procesu biostabilizacji tlenowej w bioreaktorach kontenerowych,
- Odpady o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady (stabilizat) – frakcja 0-80 mm, powstałe po procesie biologicznego przetwarzania (dwustopniowej stabilizacji tlenowej), spełniające wymagane parametry (potwierdzone przez uprawnione laboratorium), będą mogły być dalej przetwarzane we własnym zakresie w ramach instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, tj. przesiewane na sicie o prześwicie oczek 20 mm celem wydzielenia odpadów o kodzie 19 05 03 o granulacji 0-20 mm oraz odpadów o kodzie 19 05 99 o granulacji 20-80 mm, lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do właściwego gospodarowania,
- Odpady o kodach: ex 19 12 12 oraz 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – stanowiące frakcję balastową wydzieloną w procesach sortowania odpadów i skierowaną do boksu frakcji wysokokalorycznej – w zależności od składu oraz mocy przerobowych będą mogły być przetwarzane we własnym zakresie w instalacji do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego oznaczonego kodem 19 12 10) objętej odrębnym pozwoleniem albo będą przekazywane uprawnionym podmiotom do właściwego gospodarowania,
- Odpady o kodach: 17 01 01 – Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów, 17 01 02 – Gruz ceglany, 17 01 03 – Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia, 17 01 07 – Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06, a także 17 01 80 – Usunięte tynki, tapety, okleiny itp., wytworzone w procesie sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych będą mogły być przetwarzane we własnym zakresie w instalacji do przetwarzania odpadów budowlanych objętej odrębnym pozwoleniem albo będą przekazywane uprawnionym podmiotom do właściwego gospodarowania.

II.4.2. Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich zbierania lub przetwarzania realizowany będzie we własnym zakresie lub przez uprawnione podmioty zewnętrzne odbierające poszczególne rodzaje odpadów, za pomocą odpowiednich środków transportowych, w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi oraz z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

II.5. Określam miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów:

Wytwarzane odpady, do czasu ich przetworzenia we własnym zakresie lub przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny oraz zgodny z obowiązującymi przepisami prawa w zakresie magazynowania odpadów. Będzie to magazynowanie wstępne przez wytwórcę odpadów.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, posiada tytuł prawny.

Odpady magazynowane będą w warunkach zabezpieczających środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem oraz przed wpływem czynników atmosferycznych, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Zapewniona będzie odpowiednia pojemność miejsc magazynowania odpadów. Ponadto odpady będą magazynowane w sposób zapobiegający pyleniu oraz uciążliwości zapachowej. Wytwarzane odpady magazynowane będą oddzielnie od odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Konieczność magazynowania odpadów w zakładzie wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów oraz terminów określonych w obowiązujących przepisach prawa.

Odpady niebezpieczne magazynowane będą w zadaszonych i zamkniętych magazynach odpadów – boksach/wiatach magazynowych nr 6 i nr 7, posadowionych na szczelnym podłożu. Każda z wiat posiada powierzchnię około 9 m². Magazynowanie odpadów niebezpiecznych będzie odbywało się w odpowiednio do tego celu przygotowanych i oznaczonych workach oraz pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów (zamykane szczelnie beczki i pojemniki) odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów. Każda z wiat/boksów magazynowych posiada niezależne wejście. W magazynach odpadów niebezpiecznych będą wywieszane instrukcje określające sposób magazynowania, pakowania, załadunku i transportu znajdujących się tam materiałów niebezpiecznych. Każdy pojemnik z odpadami będzie posiadał oznaczenie składające się z kodu odpadu oraz daty zamknięcia. Postępowanie z odpadami w postaci zużytych olejów będzie zgodne z rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Magazynowanie baterii i akumulatorów odbywać się będzie zgodnie z ustawą o bateriach i akumulatorach, nie dłużej niż przez okres 1 roku, łącznie przez wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą:

- w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali nr 9, w tym w miejscach przeznaczonych dla: wysortowanych odpadów o kodzie ex 19 12 12 (frakcji podsitowej 0-80 mm) przed ich załadunkiem wewnątrz hali do bioreaktorów procesowych, dla wydzielonych odpadów o kodzie ex 19 12 12 (frakcji nadsitowej powyżej 80 mm), dla odpadów o kodzie ex 19 05 01, a także dla odpadów wytwarzanych w wyniku przesiewania stabilizatu oraz dla odpadów wytwarzanych w wyniku przesiewania odpadów z procesu biologicznego suszenia,
- w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali nr 8,
- na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2 o powierzchni 200 m²,
- na wybetonowanym placu pomiędzy halami nr 8 i nr 9,
- w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 5 posadowionym na szczelnym podłożu o powierzchni około 9 m².

Odpady wytworzone w hali nr 8 przed skierowaniem ich do zbelowania lub przed przekazaniem innym odbiorcom będą magazynowane: w formie pryzm usypanych na wybetonowanej posadzce hali nr 8 bezpośrednio pod zsypaniami poszczególnych części instalacji (głównie kabiny ręcznego doczyszczania surowców), skąd specjalnym kanałem będą transportowane w kierunku belownicy, lub w formie pryzm na placu we wschodniej części hali nr 8 (głównie odpady o kodzie 19 12 10

i 19 12 12), lub w odpowiednich kontenerach, pojemnikach czy big-bagach umieszczonych pod instalacją. Wyjątkiem będą odpady szklane (butelki, słoiki itp.), które nie będą trafiały do belownicy.

Miejsca magazynowania odpadów wyposażone będą w niezbędny sprzęt do przeciwdziałania ewentualnym wyciekom substancji niebezpiecznych oraz w podręczny sprzęt gaśniczy.

Każdy rodzaj odpadu będzie magazynowany selektywnie: w kontenerach, pojemnikach, big-bagach, beczkach, workach, pryzmach, belach ułożonych w stopy – zgodnie ze specyfiką i rodzajem wytwarzanego odpadu. Kontenery, pojemniki, big-bagi, beczki, worki wykonane będą z materiału nie wchodzącego w reakcje chemiczne z magazynowanym w nich odpadem oraz odpowiednio oznakowane. Cały teren zakładu jest ogrodzony.

Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w ramach eksploatacji instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych			
Odpady niebezpieczne			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamykanych workach, pojemnikach i kontenerach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonych i zamkniętych magazynach odpadów – boksach magazynowych nr 6 lub nr 7
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
3.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamykanych workach, pojemnikach i kontenerach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	
5.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamykanych workach, pojemnikach i kontenerach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
8.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnych, opisanych i zamykanych workach, pojemnikach i kontenerach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
9.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnych, opisanych i zamykanych workach, pojemnikach i kontenerach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
10.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne – baterie, zaolejone szmaty, świetlówki, sprzęt AGD	W szczelnych, opisanych i zamykanych workach, pojemnikach i kontenerach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 7
Odpady inne niż niebezpieczne			
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w przyźnie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
14.	15 01 04	Opakowania z metali	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
15.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
16.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
			o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub workach PE na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
17.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stopy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
18.	16 01 03	Zużyte opony	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości 1,1 m ³ lub luzem w przyźnie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8
20.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8
21.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8
22.	17 01 02	Gruz ceglany	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8
23.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8
24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8
25.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8
26.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8
27.	19 12 01	Papier i tektura	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyźnie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8;

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
			w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
28.	19 12 02	Metale żelazne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
29.	19 12 03	Metale nieżelazne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
30.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
31.	19 12 05	Szkło	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
32.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
33.	19 12 08	Tekstylia	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w belach w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
34.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , belach ułożonych w stosy lub luzem w przyłomie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja nadsitowa > 80 mm</i>)	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 9 przed podaniem odpadów do zabudowanego sita zewnętrznego lub bezpośrednio podawane do zabudowanego sita zewnętrznego; w opisanych zamykanych kontenerach na wybetonowanym placu pomiędzy halami nr 8 i nr 9; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja podsitowa 0-80 mm</i>)	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 9 przed załadunkiem odpadów wewnątrz tej hali do bioreaktorów procesowych do stabilizacji tlenowej (z dodatkiem biowęglą) lub bioreaktorów do biologicznego suszenia frakcji podsitowej lub bezpośrednio wewnątrz hali nr 9 ładowane do bioreaktorów procesowych do stabilizacji tlenowej (z dodatkiem biowęglą) lub do bioreaktorów do biologicznego suszenia frakcji podsitowej
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – biologiczne suszenie odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm w ramach eksploatacji instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych			
1.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 9
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – mechaniczna obróbka odpadów (ex 19 05 01) powstających w wyniku biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm– przesiewanie na sicie o prześwicie oczek 20 mm			
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 9
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (0-20 mm)	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – biologiczne przetwarzanie – biostabilizacja tlenowa odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (ex 19 12 12) oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (ex 19 12 12) w ramach eksploatacji instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (<i>stabilizat</i>) - frakcja 0-80 mm	Po zakończeniu procesu dojrzewania w pryzmach pod przykryciem na wybetonowanym placu dojrzewania stabilizatu nr 4 i osiągnięciu wymaganych parametrów będzie bezpośrednio wywożony z terenu zakładu (nie będzie magazynowany) albo będzie przesiewany na sicie o prześwicie oczka 20 mm wewnątrz zamkniętej hali nr 9, a wytworzone w tym procesie odzysku odpady o kodzie 19 05 03 o granulacji 0-20 mm oraz odpady o kodzie 19 05 99 o granulacji 20-80 mm, magazynowane będą w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmach w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 9, a następnie przekazywane uprawnionym odbiorcom
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – mechaniczna obróbka otrzymanego stabilizatu – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek 20 mm w ramach eksploatacji instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych			
1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) - frakcja poniżej 20 mm	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 9
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (<i>stabilizat</i>) - frakcja 20-80 mm	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 9
Odpady wytwarzane w procesach technologicznych – mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie			
Odpady niebezpieczne			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamykanych workach, pojemnikach i kontenerach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 7
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
3.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamykanych workach, pojemnikach i kontenerach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 7
4.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne – baterie, zaolejone szmaty, świetlówki, sprzęt AGD	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
Odpady inne niż niebezpieczne			
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
8.	15 01 04	Opakowania z metali	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub workach PE na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
11.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
12.	19 12 01	Papier i tektura	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
13.	19 12 02	Metale żelazne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
16.	19 12 05	Szkło	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub luzem w pryzmach na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
18.	19 12 08	Tekstylnia	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stopy lub luzem w pryzmie w boksie pod instalacją w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stopy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
19.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie) – minerały o drobnym uziarnieniu 0-20 mm (np. piasek) wydzielane na sicie	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych zamykanych kontenerach na wybetonowanym placu pomiędzy halami nr 8 i nr 9; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w uporządkowany sposób na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie) – minerały grube (np. kamienie) wydzielane ręcznie	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
21.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stopy lub luzem w pryzmie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , belach ułożonych w stopy lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stopy lub luzem w pryzmie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 8; w opisanych zamykanych kontenerach na wybetonowanym placu pomiędzy halami nr 8 i nr 9; w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub belach ułożonych w stopy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności, konserwacją i obsługą techniczną instalacji służących do przetwarzania odpadów			
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamykanych beczkach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła <i>- płyny chłodnicze</i>	W szczelnych, opisanych i zamykanych beczkach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
4.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamykanych beczkach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
6.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W szczelnych, opisanych i zamykanych workach, beczkach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W szczelnych, opisanych i zamykanych workach, beczkach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	W szczelnych, opisanych i zamykanych workach, beczkach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
10.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamykanych beczkach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
11.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - <i>(światłówki rtęciowe, monitory komputerowe)</i>	W szczelnych, opisanych i zamykanych workach, beczkach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W odpowiednim szczelnym i opisanym kwasoodpornym pojemniku lub kontenerze nieprzewodzącym prądu odpornym na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 6
Odpady inne niż niebezpieczne			
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie w odpowiednich, opisanych workach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 5
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
16.	15 01 04	Opakowania z metali	
17.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
18.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W odpowiednich, opisanych workach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 5
20.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu niezawierające substancji niebezpiecznych inne niż wymienione w 16 01 14	W szczelnych, opisanych i zamykanych beczkach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 5
21.	16 01 17	Metale żelazne	Selektywnie w odpowiednich, opisanych workach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 5
22.	16 01 18	Metale nieżelazne	
23.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
24.	16 01 20	Szkło	
25.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	
26.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W odpowiednich, opisanych workach i pojemnikach o objętości: 0,1 do 1,1 m ³ odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 5

III. Określam warunki prowadzenia przez MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków (NIP: 676-227-94-46) przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w procesach odzysku i unieszkodliwiania w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

III.1. Instalacja komunalna do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP), obejmująca mechaniczne przetwarzanie odpadów na linii sortowania odpadów oraz biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

III.1.1. Ustalam rodzaje oraz masę odpadów innych niż niebezpieczne dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku w ramach instalacji MBP:

Mechaniczne przetwarzanie odpadów obejmować będzie: przetwarzanie (sortowanie) niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (kod 20 03 01), przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (kod ex 19 05 01) oraz przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm otrzymanego po dwustopniowej biostabilizacji tlenowej stabilizatu (kod 19 05 99). Natomiast biologiczne przetwarzanie odpadów obejmować będzie procesy biologicznego suszenia frakcji odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 12 12) wydzielonej w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz procesy dwustopniowej biostabilizacji tlenowej frakcji odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 12 12) wydzielonej w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej 0-20 mm powstającej w wyniku przesiewania na sicie odpadów z procesu biologicznego suszenia (kod ex 19 12 12) – obejmującej przetwarzanie w bioreaktorach kontenerowych (I faza) oraz dojrzewanie w pryzmach przykrytych płachtami brezentowymi na wybetonowanym placu nr 4 (II faza).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	80 000
Biologiczne przetwarzanie – biologiczne suszenie odpadów ulegających biodegradacji – frakcji 0-80 mm wydzielonej w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych			
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>frakcja podsitowa 0-80 mm ulegająca biodegradacji wyodrębniona w procesie sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych</i>	12 000
Mechaniczne przetwarzanie – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm			
1.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu	8 000
Biologiczne przetwarzanie – dwustopniowa biostabilizacja tlenowa odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej 0-20 mm pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia			
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>frakcja podsitowa 0-80 mm ulegająca biodegradacji wyodrębniona w procesie sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych</i>	12 000
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia – <i>frakcja mineralna 0-20 mm pochodząca z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia</i>	4 000
Łącznie w ciągu roku			do 12 000
Mechaniczne przetwarzanie (przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm) otrzymanego po dwustopniowej biostabilizacji tlenowej stabilizatu			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – <i>stabilizat (frakcja 0-80 mm)</i>	9 600

III.1.2. Ustalam rodzaję oraz masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku:

W wyniku przetwarzania odpadów w instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wytwarzane będą odpady wyszczególnione w punkcie II.1.1. sentencji niniejszej decyzji.

III.1.3. Określam dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesów przetwarzania, oraz opis stosowanych procesów technologicznych z podaniem rocznych i dobowych mocy przerobowych instalacji.

Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub do procesów unieszkodliwiania, w tym składowania i termicznego przekształcania, prowadzony będzie w instalacji składającej się z części mechanicznej, tj. linii sortowania odpadów zlokalizowanej w zamykanych halach nr 8 oraz nr 9, wyposażonych w systemy wentylacyjne z urządzeniami do oczyszczania pyłów i gazów odlotowych oraz szczelne (wybetonowane) podłoże, a także z części biologicznej (procesy biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm oraz procesy biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej 0-80 mm i frakcji mineralnej 0-20 mm) prowadzonej w izolowanych bioreaktorach kontenerowych zestawionych w moduły usytuowane na wybetonowanym podłożu na zewnątrz hal nr 8 i 9 oraz na wybetonowanym placu dojrzewania stabilizatu przykrywanym płachtami brezentowymi oraz wyposażonym w system odprowadzania odcieków technologicznych do szczelnego zbiornika.

Procesy mechanicznego przetwarzania odpadów oraz następującego po nim biologicznego przetwarzania odpadów połączone są w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów komunalnych (instalacja MBP).

Zmieszane (niesegregowane) odpady komunalne (kod 20 03 01) po zważeniu na wadze będą rozładowywane ze śmieciarek w hali nr 9 na wybetonowaną posadzkę, a następnie będą podawane na linię technologiczną z wykorzystaniem rozrywarki worków ustawionej w tej hali, lub też z pominięciem rozrywarki worków – od razu na sito bębnowe (obrotowe) o prześwicie oczka 80 mm ustawione wewnątrz hali nr 9. Na sicie tym w ramach podziału granulometrycznego zostanie wydzielona frakcja podsitowa (ulegająca biodegradacji) o uziarnieniu 0-80 mm (kod ex 19 12 12) oraz frakcja nadsitowa o uziarnieniu ponad 80 mm (kod ex 19 12 12). Wydzielona frakcja podsitowa (0-80 mm) zostanie bezpośrednio załadowana na terenie hali nr 9 do bioreaktora kontenerowego do stabilizacji tlenowej (z dodatkiem biowęgla) lub do bioreaktora kontenerowego do biologicznego suszenia lub alternatywnie skierowana do krótkotrwałego magazynowania wewnątrz hali nr 9, gdzie będzie następnie załadowana do bioreaktorów do stabilizacji tlenowej (z dodatkiem biowęgla) lub bioreaktorów do biologicznego suszenia frakcji podsitowej. Dodawany w czasie załadunku frakcji podsitowej do bioreaktora biowęgiel (nie będący odpadem), ma na celu ograniczenie emisji amoniaku i siarkowodoru oraz zatrzymanie wody w odpadach. Napelniony bioreaktor kontenerowy zostanie zamknięty i zawieszony z hali nr 9 na miejsce prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej (faza I) lub procesu biologicznego suszenia. Tam kontener zostanie następnie podpięty do czujników temperatury oraz systemu wentylatorów.

Frakcja nadsitowa o uziarnieniu powyżej 80 mm zostanie skierowana za pomocą zewnętrznych zabudowanych przenośników taśmowych i sita do hali nr 8 do procesów automatycznej segregacji optycznej, balistycznej i magnetycznej. Następnie wydzielone frakcje surowcowe (nadające się do recyklingu) zostaną dalej przekazane do kabiny doczyszczania i sortowania frakcji surowcowych. Transport frakcji nadsitowej z przesiewania zmieszanych odpadów komunalnych pomiędzy halą nr 8 i nr 9 odbywać się będzie za pomocą zabudowanego przenośnika taśmowego. Frakcja nadsitowa wydzielona w hali nr 9 w sicie bębnowym (obrotowym) może być magazynowana wewnątrz tej hali lub skierowana za pomocą zabudowanych zewnętrznych przenośników taśmowych na zabudowane

sito zewnętrzne, znajdujące się pomiędzy halami nr 8 i nr 9, w celu wydzielenia frakcji średniej o uziarnieniu 80-340 mm oraz frakcji grubej o uziarnieniu powyżej 340 mm. Zanieczyszczenia wydzielone na tym sicie będą magazynowane w odpowiednich zamkniętych kontenerach ustawionych na wybetonowanym placu pomiędzy halą nr 8 i nr 9.

Następnie proces mechanicznego przetwarzania odpadów będzie przebiegał tylko w hali nr 8, w której prowadzona będzie automatyczna segregacja optyczna, balistyczna i magnetyczna odpadów oraz doczyszczanie i sortowanie frakcji surowcowych. Wydzielone frakcje materiałowe będą trafiać do kabiny sortowniczej celem ewentualnego ręcznego doczyszczania z odpadów, takich jak: szkło, metale, tekstylia, drewno itp. Frakcje surowcowe przeznaczone do recyklingu, które będą wymagać prasowania, zostaną skierowane do boksów surowcowych umieszczonych pod kabiną sortowniczą a następnie do prasy belującej. Gotowe bele z surowcami wtórnymi będą magazynowane w hali nr 8 lub na zadaszonym i wybetonowanym placu magazynowanym nr 2. Zapewniono ponadto możliwość kierowania frakcji wysokokalorycznej do prasy belującej.

W przypadku biologicznego przetwarzania odpadów (biologiczne suszenie oraz biostabilizacja tlenowa) przepustowość instalacji MBP dostosowana jest przede wszystkim do ilości frakcji podsitowej 0-80 mm wyodrębnionej na sicie bębnowym (obrotowym) w sortowni (w hali nr 9).

Na potrzeby prowadzenia procesu biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 12 12) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych wykorzystywane będą bioreaktory kontenerowe zestawione w dwa moduły po siedem bioreaktorów każdy (razem 14 sztuk) oraz jeden biofiltr (kontener z filtrem biologicznym zakończony emitorem punktowym) na każdy moduł (razem 2 sztuki), usytuowane na wybetonowanym podłożu na zewnątrz hali nr 9. Frakcja podsitowa umieszczona w bioreaktorach kontenerowych wyposażonych w system aktywnego napowietrzania i system odprowadzania powietrza poprocesowego do biofiltrów, będzie napowietrzana suchym powietrzem przez okres 7 dni. Po tym czasie otrzymywany będzie odpad oznaczony kodem ex 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu. Odpady o kodzie ex 19 05 01 będą następnie poddawane dalszej obróbce mechanicznej, tj. przesiewane na sicie o oczkach 20 mm (wewnątrz hali nr 9) w celu wydzielenia odpadów palnych – paliwa alternatywnego (kod 19 12 10) spełniających wymagania umożliwiające ich termiczne przekształcenie oraz odpadów frakcji mineralnej 0-20 mm oznaczonych kodem ex 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia. Odpady palne – paliwo alternatywne (kod 19 12 10) będą następnie przekazywane do odzysku (termicznego przekształcania) innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) na gospodarowanie tymi odpadami, natomiast odpady frakcji mineralnej 0-20 mm (kod ex 19 12 12) powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia będą ładowane wewnątrz zamkniętej hali nr 9 do bioreaktorów kontenerowych do stabilizacji tlenowej lub skierowane do krótkotrwałego magazynowania w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali nr 9, skąd będą następnie załadowane do bioreaktorów kontenerowych. Napełnione bioreaktory kontenerowe zostaną zamknięte i zawieszane z hali na miejsce prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej (faza I). Cały proces biologicznego suszenia odbywać się będzie w warunkach tlenowych uzyskiwanych poprzez ciągłe napowietrzanie wsadu. Każdy wykorzystywany moduł do biologicznego suszenia będzie podłączony do zbiornika na odcieki po procesie technologicznym suszenia.

Natomiast proces biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 12 12) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (kod ex 19 12 12) prowadzony będzie w dwóch fazach, tj. w I fazie intensywnego kompostowania w izolowanych bioreaktorach kontenerowych zestawionych w cztery moduły po siedem bioreaktorów każdy (razem 28 sztuk) oraz jeden biofiltr (kontener z filtrem biologicznym zakończony emitorem punktowym) na każdy moduł (razem 4 sztuki), usytuowanych na wybetonowanym podłożu na zewnątrz hali nr 8, a także w II fazie dojrzewania w przyzmacz przykrywanych płachtami brezentowymi na wybetono-

nowanym placu dojrzewania stabilizatu. Frakcja podsitowa 0-80 mm z dodatkiem biowęglą umieszczona w bioreaktorach kontenerowych wyposażonych w system aktywnego napowietrzania i system odprowadzania powietrza poprocesowego do biofiltrów, zostanie poddana intensywnej stabilizacji tlenowej przez okres co najmniej 2 tygodni. Całość sterowana i kontrolowana będzie przez komputer. Woda w procesie znajdować się będzie w obiegu zamkniętym, a powietrze poprocesowe wydostające się na zewnątrz pozbawione będzie odorów dzięki zastosowaniu filtra biologicznego. Analogicznie wyglądać będzie postępowanie z odpadami frakcji mineralnej 0-20 mm (kod ex 19 12 12) powstałymi z procesu biologicznego suszenia. Odpady te będą ładowane wewnątrz zamkniętej hali nr 9 do bioreaktorów kontenerowych do stabilizacji tlenowej lub skierowane do krótkotrwałego magazynowania w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali nr 9, skąd będą następnie załadowane do bioreaktorów kontenerowych. Napełnione bioreaktory kontenerowe zostaną następnie zamknięte i zawieszane z hali na miejsce prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej (faza I). Frakcja mineralna 0-20 mm będzie stabilizowana odrębnie od frakcji podsitowej 0-80 mm.

Efektom 2 tygodni intensywnej stabilizacji będzie wytworzenie odpadu o zredukowanej o około 20 % masie, stabilnego biologicznie i wolnego od nieprzyjemnych zapachów. Proces biostabilizacji tlenowej w I fazie odbywał się będzie do czasu osiągnięcia wartości AT_4 (wskaźnik/parametr aktywności oddychania wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O_2/g suchej masy. Po fazie intensywnej procesu stabilizacji odpady zostaną przetransportowane na wybetonowany plac dojrzewania i ukształtowane w odpowiednie pryzmy. Następnie każda z pryzm zostanie przykryta płachtami brezentowymi i będzie dojrzewała przez okres 6 tygodni (faza II). Pryzmy na etapie dojrzewania będą przerzucane (co najmniej raz w tygodniu) przy pomocy ładowarki lub spychacza, monitorowana będzie ich temperatura, wilgotność i odczyn pH. Z każdej pryzmy pobierana będzie próba w celu dokonania oceny jakości powstałego stabilizatu. Jeżeli parametry stabilizatu po II fazie nie zostaną osiągnięte, proces dojrzewania zostanie wydłużony, aż do momentu osiągnięcia wymaganych parametrów. Otrzymany stabilizat (kod odpadu 19 05 99) po zakończeniu procesu dojrzewania w pryzmach oraz osiągnięciu wymaganych parametrów określonych na podstawie badań wykonanych przez uprawnione laboratorium będzie bezpośrednio wywożony z terenu zakładu i przekazywany uprawnionemu odbiorcy, albo będzie przesiewany na sicie obrotowym o prześwicie oczka 20 mm wewnątrz zamkniętej hali nr 9, a wytworzone w tym procesie odpady o kodzie 19 05 03 – Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) o granulacji 0-20 mm oraz odpady o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady (stabilizat) o granulacji 20-80 mm, będą magazynowane luzem w pryzmach lub w kontenerach w wydzielonym miejscu w hali nr 9, a następnie wywożone z terenu zakładu i przekazywane uprawnionym odbiorcom. Stabilizat będzie przekazywany do unieszkodliwiania przez składowanie lub ewentualnie do procesu termicznego przekształcania odpadów, natomiast odpady o kodzie 19 05 03 będą przekazywane do odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. Łączny czas biologicznego przetwarzania odpadów (8 tygodni) może zostać skrócony (maksymalnie do 4 tygodni) albo wydłużony, pod warunkiem uzyskania wymaganych parametrów określonych na podstawie badań wykonanych przez uprawnione laboratorium.

Oznaczenie procesów przetwarzania odpadów:

- Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (kod 20 03 01) stanowi zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach proces odzysku **R12** – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.
- Biologiczne przetwarzanie – biologiczne suszenie odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 12 12) wydzielonej w procesie sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych stanowi zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach proces odzysku **R3** – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

- Mechaniczne przetwarzanie – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 05 01) stanowi zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach proces odzysku **R12** – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.
- Biologiczne przetwarzanie – dwustopniowa biostabilizacja tlenowa odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 12 12) wydzielonej w procesie mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej 0-20 mm pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (kod ex 19 12 12) stanowi zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach proces unieszkodliwiania **D8** – Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.
- Mechaniczne przetwarzanie – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm otrzymanego po procesie dwustopniowej biostabilizacji tlenowej stabilizatu (kod 19 05 99) stanowi zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach proces odzysku **R12** – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Szczegółowa charakterystyka instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP), opis stosowanych technologii, a także poszczególne moce przerobowe (zdolności przetwarzania odpadów) oraz czas pracy, zostały przedstawione w punktach: I.2., I.2.A., I.2.B., I.2.C. i I.3. sentencji niniejszej decyzji.

W ramach procesów przetwarzania odpadów nie przewiduje się odpadów, które mogłyby utracić status odpadów.

III.2. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie.

III.2.1. Ustalam rodzaje oraz masę odpadów innych niż niebezpieczne dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	20 000
2.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	100 000
3.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	100 000
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	100 000
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	100 000
6.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	100 000
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100 000
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100 000
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	100 000
10.	15 01 04	Opakowania z metali	100 000
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100 000
12.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	100 000
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	100 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
14.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100 000
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20 000
16.	16 01 03	Zużyte opony	100 000
17.	16 01 17	Metale żelazne	100 000
18.	16 01 18	Metale nieżelazne	100 000
19.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	20 000
20.	16 01 20	Szkło	100 000
21.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	100 000
22.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	100 000
23.	17 02 01	Drewno	100 000
24.	17 02 02	Szkło	100 000
25.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100 000
26.	19 12 01	Papier i tektura	100 000
27.	19 12 02	Metale żelazne	100 000
28.	19 12 03	Metale nieżelazne	100 000
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100 000
30.	19 12 05	Szkło	100 000
31.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	50 000
32.	19 12 08	Tekstyli	100 000
33.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	100 000
34.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100 000
35.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100 000
36.	20 01 01	Papier i tektura	100 000
37.	20 01 02	Szkło	20 000
38.	20 01 10	Odzież	20 000
39.	20 01 11	Tekstyli	20 000
40.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	5 000
41.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	100 000
42.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	100 000
43.	20 01 40	Metale	100 000
44.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	100 000
45.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	100 000
46.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	100 000
47.	20 03 02	Odpady z targowisk (niestanowiące bioodpadów)	100 000
48.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	100 000
49.	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	100 000
Łącznie w ciągu roku			do 100 000

III.2.2. Ustalam rodzaję oraz masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku:

W wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie wytwarzane będą odpady wyszczególnione w punkcie II.1.2. sentencji niniejszej decyzji.

III.2.3. Określam dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesów przetwarzania, oraz opis stosowanych procesów technologicznych z podaniem rocznych i dobowych mocy przerobowych instalacji.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie odbywać się będzie w halach magazynowo – produkcyjnych nr 8 i nr 9. Prowadzone będzie zamiennie (wariantowo) z przetwarzaniem zmieszanych odpadów komunalnych (na tej samej linii). Linia technologiczna jest dostosowana do mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów zbieranych selektywnie pochodzących z różnych systemów zbiórki. Zapewnione zostały różne warianty pracy separatorów optycznych w układzie oddzielnego/niezależnego ich sterowania z poziomu sterówki sortowni dla wszystkich zainstalowanych separatorów optycznych w zależności od rodzaju sortowanych odpadów (odpady zmieszane, tworzywa sztuczne, czy selektywnie zbierany papier). Linia technologiczna pozwala na wyselekcjonowanie tworzyw sztucznych (m.in. PET, PE, PP, PS) bez PCV, w tym również PET transparentny lub PET niebieski, PET zielony, kartoników po napojach (np. Tetra Pak), papieru mix i kartonu. Linia zapewnia też możliwość tworzenia konfiguracji (zadań) wydzielenia danych rodzajów tworzyw sztucznych lub papieru, czy ich kolorów. Przewidziano ponadto alternatywne skierowania frakcji pozostałej po sortowaniu na separatorze optycznym tworzyw do kabiny głównej (w przypadku dużej ilości surowca do wydzielenia np. papieru), bądź do kabiny balastu i dalej do boksu z balastem. Elastyczność procesu sortowania została zapewniona również w kabinach ręcznego sortowania. W pozostałym zakresie proces sortowania odpadów zbieranych selektywnie będzie analogiczny do procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady zbierane selektywnie po zważeniu na istniejącej na terenie zakładu legalizowanej wadze samochodowej zostaną przetransportowane do zamykanej hali nr 9, gdzie zostaną rozładowane z pojazdów na wybetonowaną posadzkę. Tam odpady będą w razie takiej potrzeby magazynowane w wydzielonym miejscu w sposób selektywny. Odpady niepalne takie jak: metale żelazne i nieżelazne oraz szkło będą magazynowane także na placu nr 1, znajdującym się przy południowej ścianie hali nr 9. Następnie odpady będą trafiać na rozrywarkę worków (lub z jej pominięciem, gdy nie będzie takiej potrzeby), a potem zewnętrznymi przenośnikami taśmowymi będą kierowane do hali nr 8 w celu ich odpowiedniego przesortowania (segregacja optyczna, balistyczna i magnetyczna) oraz doczyszczenia i wydzielenia frakcji surowcowych. Jednocześnie nie wszystkie rodzaje przyjmowanych odpadów selektywnie zbieranych będą przechodziły na instalacji do mechanicznego ich przetwarzania przez cały cykl technologiczny. Dla niektórych odpadów przewidziano alternatywne możliwości ich kierowania. I tak, odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 zmagazynowane wstępnie w hali nr 9 poddane będą wstępnemu demontażowi ręcznemu, a następnie zostaną podane na instalację do sortowania odpadów zbieranych selektywnie z wykorzystaniem ładowarki z pominięciem rozrywarki worków. Również odpady, których uziarnienie w dominującej ilości może być mniejsze niż 80 mm oraz które dostarczane będą w kontenerach, a nie workach, tj. odpady o kodach: 19 12 09 (minerały, w tym piasek i kamienie), 20 01 32 (leki inne niż wymienione w 20 01 31), 20 02 02 (gleba, ziemia, w tym kamienie) zostaną w pierwszej kolejności poddane wstępnej selekcji przez kierownika zakładu. W przypadku stwierdzenia dużej ilości kamieni i zanieczyszczeń np. tworzywami sztucznymi lub szkłem zostaną poddane bezpośrednio w hali nr 9 na instalację, ale z pominięciem rozrywarki worków. Natomiast w przypadku stwierdzenia dużej ilości frakcji o uziarnieniu poniżej 80 mm odpady te zostaną skierowane bezpośrednio w hali nr 8 na separator balistyczny i dalej na ciąg

technologiczny mechanicznego przetwarzania odpadów celem wydzielenia frakcji surowcowych. Belowanie odpadów odbywać się będzie w belownicy zlokalizowanej przy hali nr 8, do której odpady transportowane będą bezpośrednio zadaszonym przenośnikiem.

Oznaczenie procesu przetwarzania odpadów:

- Mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie stanowi zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach proces odzysku **R12** – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Szczegółowa charakterystyka instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie, opis stosowanych technologii, moc przerobowa (zdolność przetwarzania odpadów) oraz czas pracy, zostały przedstawione w punktach: I.2., I.2.D. i I.3. sentencji niniejszej decyzji.

W ramach procesów przetwarzania odpadów nie przewiduje się odpadów, które mogłyby utracić status odpadów.

III.3. Przetwarzanie odpadów w wyżej wymienionych instalacjach prowadzone będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach, ustawy Prawo ochrony środowiska, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym. Działalność prowadzona będzie z uwzględnieniem właściwości odpadów oraz warunków lokalnych, w sposób nie stwarzający zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia ludzi.

III.4. Określam miejsce przetwarzania odpadów.

Miejscem przetwarzania odpadów wyszczególnionych w punktach III.1.1 oraz III.2.1 sentencji niniejszej decyzji będą instalacje do przetwarzania odpadów eksploatowane przez MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, tj. instalacja komunalna do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w tym: instalacja do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 80 000 Mg/rok, instalacja do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacja do biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacja do przesiewania odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 8 000 Mg/rok oraz instalacja do przesiewania stabilizatu (w ramach MBP) o mocy przerobowej 9 600 Mg/rok, a także instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie o mocy przerobowej 100 000 Mg/rok.

Przedmiotowe instalacje zlokalizowane są na terenie jednego zakładu przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obr. 105, jednostka ewidencyjna Podgórze. Do terenu, na którym zlokalizowane są instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, posiada stosowny tytuł prawny.

Szczegółowe informacje na temat lokalizacji instalacji zostały przedstawione w punkcie I.1. sentencji niniejszej decyzji.

III.5. Określam miejsca i sposoby magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Odpady przeznaczone do przetwarzania, wyszczególnione w punktach III.1.1 i III.2.1 sentencji niniejszej decyzji, magazynowane będą na terenie MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu

miejscach, w sposób selektywny oraz zgodny z obowiązującymi przepisami prawa w zakresie magazynowania odpadów. Będzie to magazynowanie odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, posiada tytuł prawny.

Odpady magazynowane będą w warunkach zabezpieczających środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem oraz przed wpływem czynników atmosferycznych, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Zapewniona będzie odpowiednia pojemność miejsc magazynowania odpadów. Ponadto odpady będą magazynowane w sposób zapobiegający pyleniu oraz uciążliwości zapachowej. Odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane będą oddzielnie od wytwarzanych odpadów.

W obrębie instalacji zainstalowany będzie stosowny wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów. Wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów prowadzony będzie przy użyciu odpowiednich urządzeń technicznych.

Konieczność magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów oraz terminów określonych w obowiązujących przepisach prawa.

Odpady przeznaczone do przetwarzania w ramach instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) magazynowane będą w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali nr 9.

Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie magazynowane będą w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali nr 9, na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3 o powierzchni 518 m² oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1 od południowej strony hali nr 9 (odpady niepalne) składającym się z 3 zadaszonych boksów o łącznej powierzchni 108 m².

Odpady będą magazynowane selektywnie: w oznaczonych kontenerach, pojemnikach, big-bagach, workach, przyzmach, belach ułożonych w stosy – zgodnie ze specyfiką oraz rodzajem odpadu. Kontenery, pojemniki, big-bagi i worki wykonane będą z materiałów nie wchodzących w reakcje chemiczne z magazynowanym w nich odpadem.

Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

III.5.1. Instalacja komunalna do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP), obejmująca mechaniczne przetwarzanie odpadów na linii sortowania odpadów oraz biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	W odpowiednich, opisanych kontenerach lub luzem w przyzmię w uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz zamykanej hali sortowni nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
Biologiczne przetwarzanie – biologiczne suszenie odpadów ulegających biodegradacji – frakcji 0-80 mm wydzielonej w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych			
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>frakcja podsitowa 0-80 mm ulegająca biodegradacji wyodrębniona w procesie sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych</i>	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 przed ich załadunkiem wewnątrz tej hali do bioreaktorów procesowych do biologicznego suszenia frakcji podsitowej lub bezpośrednio wewnątrz hali nr 9 ładowane do bioreaktorów procesowych do biologicznego suszenia
Mechaniczne przetwarzanie – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm			
1.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 9
Biologiczne przetwarzanie – dwustopniowa biostabilizacja tlenowa odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej 0-20 mm pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia			
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>frakcja podsitowa 0-80 mm ulegająca biodegradacji wyodrębniona w procesie sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych</i>	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 przed ich załadunkiem wewnątrz tej hali do bioreaktorów procesowych (z dodatkiem biowęglą) do stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej lub bezpośrednio wewnątrz hali nr 9 ładowane do bioreaktorów procesowych (z dodatkiem biowęglą) do stabilizacji tlenowej
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia – <i>frakcja mineralna 0-20 mm pochodząca z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia</i>	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym i wybetonowanym miejscu w hali nr 9 przed ich załadunkiem wewnątrz tej hali do bioreaktorów procesowych do stabilizacji tlenowej lub bezpośrednio wewnątrz hali nr 9 ładowane do bioreaktorów procesowych do stabilizacji tlenowej
Mechaniczne przetwarzanie (przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm) otrzymanego po dwustopniowej biostabilizacji tlenowej stabilizatu			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – <i>stabilizat (frakcja 0-80 mm)</i>	Po zakończeniu procesu dojrzewania w przyłomach na wybetonowanym placu dojrzewania stabilizatu nr 4 i osiągnięciu wymaganych parametrów będzie bezpośrednio wywożony z terenu zakładu (nie będzie magazynowany)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
			albo będzie kierowany do hali nr 9 i tam magazynowany luzem w przyłomie w uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni, a następnie przesiewany na sicie o prześwicie oczka 20 mm wewnątrz hali nr 9 celem wytworzenia odpadów o kodzie 19 05 03 o granulacji 0-20 mm oraz odpadów o kodzie 19 05 99 o granulacji 20-80 mm

III.5.2. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
2.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
3.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
6.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w przyłomie w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
10.	15 01 04	Opakowania z metali	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9, na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
12.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9, na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
14.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
16.	16 01 03	Zużyte opony	W opisanych kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
17.	16 01 17	Metale żelazne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
18.	16 01 18	Metale nieżelazne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w przyłomie w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
19.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
20.	16 01 20	Szkło	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
21.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
22.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	
23.	17 02 01	Drewno	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
24.	17 02 02	Szkło	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
25.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
26.	19 12 01	Papier i tektura	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
27.	19 12 02	Metale żelazne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
28.	19 12 03	Metale nieżelazne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub luzem w pryzmie w uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
30.	19 12 05	Szkło	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
31.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
32.	19 12 08	Tekstylia	
33.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
34.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
35.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
36.	20 01 01	Papier i tektura	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
37.	20 01 02	Szkło	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
38.	20 01 10	Odzież	Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stopy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
39.	20 01 11	Tekstylia	
40.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
41.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub luzem w pryzmie w uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
42.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stopy w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
43.	20 01 40	Metale	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
44.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
45.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
46.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ lub workach PE w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
47.	20 03 02	Odpady z targowisk	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9
48.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub luzem w pryzmie w uporządkowany

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
			sposób w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9 oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
49.	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	W opisanych pojemnikach, kontenerach o objętości: 0,1 do 40 m ³ , big-bagach lub luzem w pryzmie w uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu na wybetonowanej powierzchni wewnątrz hali sortowni nr 9

III.5.3. Określam maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

- **Miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w ramach instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) – mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – hala sortowni nr 9.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20,0	20,0	80 000,0	80 000,0

- **Miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w ramach instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) – biologiczne suszenie odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych – hala sortowni nr 9.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż	20,0	20,0	12 000,0	12 000,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
		wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa 0-80 mm wyodrębniona ze zmieszanych odpadów komunalnych				

- **Miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w ramach instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) – dwustopniowa biostabilizacja tlenowa frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej 0-20 mm pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia – hala sortowni nr 9.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [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 0-80 mm wyodrębniona ze zmieszanych odpadów komunalnych	20,0	20,0	12 000,0	12 000,0
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja mineralna 0-20 mm pochodząca z przesiewania odpadów	15,0		4 000,0	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
		wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia				

- Miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w ramach instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm – hala sortowni nr 9.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu	15,0	20,0	8 000,0	8 000,0

- Miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w ramach instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm otrzymanego po dwustopniowej biostabilizacji tlenowej stabilizatu – hala sortowni nr 9.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat (frakcja 0-80 mm)	20,0	20,0	9 600,0	9 600,0

- **Miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie – hala sortowni nr 9.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	7,0	20,0	20 000,0	100 000,0
2.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	18,0		100 000,0	
3.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	18,0		100 000,0	
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	7,0		100 000,0	
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	7,0		100 000,0	
6.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	7,0		100 000,0	
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	18,0		100 000,0	
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7,0		100 000,0	
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,0		100 000,0	
10.	15 01 04	Opakowania z metali	20,0		100 000,0	
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	13,0		100 000,0	
12.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20,0		100 000,0	
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	20,0		100 000,0	
14.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	15,0		100 000,0	
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15,0		20 000,0	
16.	16 01 03	Zużyte opony	7,0		100 000,0	
17.	16 01 17	Metale żelazne	20,0		100 000,0	
18.	16 01 18	Metale nieżelazne	20,0		100 000,0	
19.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	7,0		20 000,0	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
20.	16 01 20	Szkło	20,0		100 000,0	
21.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	8,0		100 000,0	
22.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	8,0		100 000,0	
23.	17 02 01	Drewno	16,0		100 000,0	
24.	17 02 02	Szkło	20,0		100 000,0	
25.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	20,0		100 000,0	
26.	19 12 01	Papier i tektura	18,0		100 000,0	
27.	19 12 02	Metale żelazne	20,0		100 000,0	
28.	19 12 03	Metale nieżelazne	20,0		100 000,0	
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7,0		100 000,0	
30.	19 12 05	Szkło	20,0		100 000,0	
31.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	16,0		50 000,0	
32.	19 12 08	Tekstyliia	15,0		100 000,0	
33.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	20,0		100 000,0	
34.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	16,0		100 000,0	
35.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20,0		100 000,0	
36.	20 01 01	Papier i tektura	18,0		100 000,0	
37.	20 01 02	Szkło	20,0		20 000,0	
38.	20 01 10	Odzież	15,0		20 000,0	
39.	20 01 11	Tekstyliia	15,0		20 000,0	
40.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	20,0		5 000,0	
41.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	16,0		100 000,0	
42.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	7,0		100 000,0	
43.	20 01 40	Metale	20,0		100 000,0	
44.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	18,0		100 000,0	
45.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	20,0	100 000,0		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
46.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	8,0		100 000,0	
47.	20 03 02	Odpady z targowisk	18,0		100 000,0	
48.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15,0		100 000,0	
49.	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	20,0		100 000,0	

- **Miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie – zadaszony plac magazynowy nr 1.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1.	15 01 04	Opakowania z metali	15,0	15,0	100 000,0	100 000,0
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15,0		100 000,0	
3.	20 01 02	Szkło	15,0		20 000,0	
4.	20 01 40	Metale	15,0		100 000,0	
5.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	15,0		100 000,0	

- **Miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie – zadaszony plac magazynowy nr 3.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,0	100,0	100 000,0	100 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	35,0		100 000,0	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	35,0		100 000,0	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	100,0		100 000,0	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	35,0		100 000,0	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50,0		100 000,0	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	100,0		100 000,0	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	35,0		100 000,0	
9.	20 01 01	Papier i tektura	50,0		100 000,0	
10.	20 01 10	Odzież	35,0		20 000,0	
11.	20 01 11	Tekstylia	35,0		20 000,0	
12.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	35,0		100 000,0	
13.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	50,0		100 000,0	

- **Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w hali sortowni nr 9 wynosi 50 Mg, w tym w strefie odpadów przeznaczonych do przetwarzania – maksymalnie 20 Mg, natomiast w strefie odpadów wytwarzanych – maksymalnie 30 Mg.**
- **Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w hali sortowni nr 8 wynosi 50 Mg, w tym w strefie odpadów przeznaczonych do przetwarzania (w odrębnej instalacji nie objętej niniejszym pozwoleniem) – maksymalnie 25 Mg, natomiast w strefie odpadów wytwarzanych – maksymalnie 25 Mg.**
- **Łącznie na terenie miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym (instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) oraz instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie), tj. na terenie hali sortowni nr 9, placu magazynowego nr 1 oraz placu magazynowego nr 3, może być jednocześnie magazynowana następująca ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania (odpadów przyjmowanych i własnych):**
 - Odpady magazynowane w tym samym czasie – 135,0 Mg,
 - Odpady magazynowane w okresie roku – 221 600,0 Mg/rok.

III.5.4. Określam największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w poszczególnych miejscach magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, wynikającą z wymiarów tych miejsc magazynowania odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Hala sortowni nr 9	20,0
2.	Zadaszony plac magazynowy nr 1	15,0
3.	Zadaszony plac magazynowy nr 3	100,0

III.5.5. Określam całkowitą pojemność poszczególnych miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania [Mg]
1.	Hala sortowni nr 9	20,0
2.	Zadaszony plac magazynowy nr 1	15,0
3.	Zadaszony plac magazynowy nr 3	100,0

III.6. Określam wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Instalacje, obiekty budowlane oraz poszczególne miejsca magazynowania odpadów użytkowane oraz zarządzane będą w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego ewentualnego wystąpienia będą zapewniać:

- zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
- ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty lub tereny przyległe,
- możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
- uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

Ponadto przestrzegane będą warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, dla instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i instalacji do sortowania odpadów selektywnie zbieranych, eksploatowanych przez MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, a w szczególności:

- warunki ochrony przeciwpożarowej dla poszczególnych obiektów, hal, placów magazynowych, czy boksów magazynowych będą odnoszone jak do grupy obiektów kategorii PM, o określonych w operacie przeciwpożarowym wartościach gęstości obciążenia ogniowego oraz właściwych klasach odporności pożarowej i ogniowej,
- nie będą przekraczane dopuszczalne powierzchnie wydzielonych stref pożarowych,
- na terenie instalacji nie występują strefy ani pomieszczenia zagrożone wybuchem,
- zachowane będą wymagane odległości pomiędzy poszczególnymi budynkami, obiektami oraz miejscami magazynowania odpadów ze względu na wymagania ppoż.,
- zapewniona będzie droga pożarowa o utwardzonej nawierzchni oraz utwardzony teren w obrębie zakładu umożliwiające dojazd pojazdów pożarniczych do poszczególnych obiektów i placów,
- zapewniona będzie wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru w oparciu o hydranty zewnętrzne o odpowiedniej wydajności,
- dokonywane będą okresowe przeglądy i kontrole zewnętrznej sieci hydrantowej przeciwpożarowej, nie rzadziej jednak niż raz w roku,
- obiekty wyposażone będą w wymaganą ilość środka gaśniczego oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice przewożne, gaśnice przenośne, koce gaśnicze). Sprzęt gaśniczy powinien być umieszczony w miejscach łatwo dostępnych i widocznych oraz odpowiednio oznakowanych,
- poszczególne obiekty wyposażone będą w odpowiednie urządzenia przeciwpożarowe, tj. hydranty wewnętrzne oraz przeciwpożarowe wyłączniki prądu,
- zapewnione będą odpowiednie warunki ewakuacji z poszczególnych obiektów.

III.7. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów będzie sprawowany przez osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie.

III.8. Prowadzący instalację komunalną do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych zobowiązany jest zapewnić minimalne moce przerobowe określone w wojewódzkim planie gospodarki odpadami.

IV. Ustalam wielkość dopuszczalnej emisji zorganizowanej w warunkach normalnej pracy instalacji.

IV.1. Dopuszczalna wielkość emisji dla źródeł i miejsc wprowadzania emisji.

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń	Jednostka
M1	Wentylacja hali nr 8, poprzez filtr workowy	Pył Całkowite LZO ³⁾	5,0 ¹⁾ 40,0 ¹⁾	mg/m ³ mg/m ³
M2	Wentylacja hali nr 9, poprzez filtr workowy	Pył Całkowite LZO ³⁾	5,0 ¹⁾ 40,0 ¹⁾	mg/m ³ mg/m ³
E1	Pierwszy moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 1	Amoniak Pył Całkowite LZO ³⁾ Odór Siarkowodór	20,0 5,0 ¹⁾ 40,0 ¹⁾ 1000,0 ²⁾ 0,0032	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³ ouE/m ³ kg/h

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń	Jednostka
E2	Drugi moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 2	Amoniak Pył Całkowite LZO ³⁾ Odór Siarkowodór	20,0 5,0 ¹⁾ 40,0 ¹⁾ 1000,0 ²⁾ 0,0032	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³ ou _E /m ³ [kg/h]
E3	Trzeci moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 3	Amoniak Pył Całkowite LZO ³⁾ Odór Siarkowodór	20,0 5,0 ¹⁾ 40,0 ¹⁾ 1000,0 ²⁾ 0,0032	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³ ou _E /m ³ kg/h
E4	Czwarty moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 4	Amoniak Pył Całkowite LZO ³⁾ Odór Siarkowodór	20,0 5,0 ¹⁾ 40,0 ¹⁾ 1000,0 ²⁾ 0,0032	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³ ou _E /m ³ kg/h
B1	Pierwszy moduł biosuszenia, poprzez biofiltr nr 1	Amoniak Pył Całkowite LZO ³⁾ Odór Siarkowodór	20,0 5,0 ¹⁾ 40,0 ¹⁾ 1000,0 ²⁾ 0,0064	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³ ou _E /m ³ kg/h
B2	Drugi moduł biosuszenia, poprzez biofiltr nr 2	Amoniak Pył Całkowite LZO ³⁾ Odór Siarkowodór	20,0 5,0 ¹⁾ 40,0 ¹⁾ 1000,0 ²⁾ 0,0064	mg/m ³ mg/m ³ mg/m ³ ou _E /m ³ kg/h

gdzie:

- 1) dopuszczalna wielkość emisji (BAT-AEL) ustalona na podstawie BAT 34 tabela 6.7, w odniesieniu do procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, wyrażona jako stężenie substancji w gazach odlotowych w warunkach normalnych: w gazie suchym pod ciśnieniem 101,3 kPa i o temperaturze 273 K, bez korekty pod kątem zawartości tlenu, obliczona jako średnia z okresu pobierania próbek,
- 2) dopuszczalna wielkość emisji (BAT-AEL) ustalona na podstawie BAT 34 tabela 6.7, w odniesieniu do procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, wyrażona jako liczba europejskich jednostek zapachowych (ou_E) w jednym metrze sześciennym w warunkach normalnych w gazie suchym pod ciśnieniem 101,3 kPa i o temperaturze 273 K, bez korekty pod kątem zawartości tlenu, mierzona metodą olfaktometrii dynamicznej zgodnie z normą EN 13725,
- 3) całkowita zawartość lotnych związków organicznych wyrażona jako C (w powietrzu).

IV.2. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Substancja	Dopuszczalna roczna wielkość emisji	Jednostka
Pył	1,095	[Mg/rok]
Amoniak	2,628	[Mg/rok]
Całkowite LZO	8,759	[Mg/rok]
Siarkowodór	0,224	[Mg/rok]
Odór	1,314*10 ¹¹	[ou _E /rok]

IV.3. Określam warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza i charakterystykę miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Temperatura [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
M1	Wentylacja hali nr 8, poprzez filtr workowy	6,0	0,4	pionowy, otwarty	293	8760
M2	Wentylacja hali nr 9, poprzez filtr workowy	6,0	0,4	pionowy, otwarty	293	8760
E1	Pierwszy moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 1	5,0	0,25	pionowy, otwarty	293	8760
E2	Drugi moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 2	5,0	0,25	pionowy, otwarty	293	8760
E3	Trzeci moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 3	5,0	0,25	pionowy, otwarty	293	8760
E4	Czwarty moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 4	5,0	0,25	pionowy, otwarty	293	8760
B1	Pierwszy moduł biosuszenia, poprzez biofiltr nr 1	5,0	0,25	pionowy, otwarty	293	8760
B2	Drugi moduł biosuszenia, poprzez biofiltr nr 2	5,0	0,25	pionowy, otwarty	293	8760

IV.4. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza.

Emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym jest ograniczana dzięki zastosowaniu:

1. Filtrów workowych (odrębnych dla każdej z hal) odpowiadających za redukcję pyłów z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów, o gwarantowanym stężeniu 5 mg/m³ pyłu za filtrem oraz wydajności 5000 m³/h (emitory M1, M2);
2. Biofiltrów ograniczających emisję z procesów biologicznego przetwarzania odpadów realizowanych w kontenerach procesowych (bioreaktorach). Użyte w instalacjach biofiltry można scharakteryzować w następujący sposób:
 - biofiltry w ilości 6 sztuk (tj. 1 biofiltr na 1 moduł bioreaktorów) są konstrukcją zamykaną, szczelną, z uchylnym dachem oraz z hakiem i specjalnymi płozami umożliwiającymi ich

przewóz. Zbudowane są na bazie kontenera do transportu odpadów i posiadają podwójne dno, z których górne jest perforowane. Każdy biofiltr posiada w ścianie bocznej w jej dolnej płaszczyźnie (pomiędzy dnem stałym a dnem perforowanym) otwory służące dostarczaniu powietrza poprocesowego w liczbie 7-8 sztuk, a także otwór służący odprowadzaniu ewentualnego odcieku spod dna fluidyzacyjnego. Nieużywane otwory dostarczające powietrze poprocesowe pozostają zaślepione,

- biofiltry wypełnione są mieszanką materiału biologicznego składającego się w większości z kory drzewnej i trocin lub innym równoważnym materiałem. Ich konstrukcja oraz jednolita struktura materiału filtrującego umożliwi równomierne rozprowadzenie powietrza opuszczającego bioreaktory (poprocesowego) pod całym złożem i powolne przenikanie przez materiał filtrujący. Biologiczne oczyszczanie powietrza poprocesowego w tych urządzeniach polega na absorbowaniu i stopniowemu rozkładowi zanieczyszczeń na naturalne substancje takie jak woda i dwutlenek węgla, w warstwie użytego materiału porowatego, dzięki zasiedlającym go mikroorganizmom.

Parametry pojedynczego biofiltra				
Wymiary wewnętrzne biofiltra [m]	Objętość robocza biofiltra [m ³]	Zdolność oczyszczania zanieczyszczonego powietrza w 1 m ³ złoża [m ³ /h]	Prędkość przepływu gazu przez biofiltr (wydajność biofiltra) [m ³ /h]	Czas pracy [h]
2,3x6,5x2,5	30	83	2500	8760

- w ramach ograniczania emisji z procesu biologicznego przetwarzania odpadów, stosuje się technikę polegającą na recyrkulacji gazów odlotowych z biofiltra, realizowaną poprzez zawracanie części oczyszczonego w biofiltrze powietrza z powrotem do reaktora. Recyrkulacja realizowana jest poprzez hermetyczne dostarczenie części oczyszczonego powietrza bezpośrednio do reaktorów za pomocą przewodów elastycznych.

IV.5. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków odbiegających od normalnych oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji podczas tych stanów.

W przypadku odcięcia instalacji od zasilania elektrycznego stosowany jest agregat prądotwórczy zasilany olejem napędowym – źródło emisji do powietrza, będący awaryjnym źródłem energii elektrycznej. Szacuje się czas trwania emisji z tego źródła na 2 h/rok.

V. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym spełniania wymagań najlepszych dostępnych technik.

V.1. Najlepsze dostępne techniki w odniesieniu do gospodarki wodno-ściekowej.

W celu ograniczenia powstawania ścieków przemysłowych, zmniejszenia ich oddziaływania na środowisko, przy jednoczesnej minimalizacji zużycia wody, w instalacjach stosowane będą następujące rozwiązania:

1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej wdrożony został do stosowania wykaz strumieni ścieków, zawierający charakterystykę powstających w instalacjach strumieni ścieków pozwalającą na odpowiednie nimi zarządzanie. Ustanowiony wykaz strumieni ścieków należy aktualizować w sytuacji pojawienia się nowego strumienia ścieków lub zmiany charakterystyki istniejących strumieni oraz minimum 1 raz w roku poddawać sprawdzeniu w celu stwierdzenia

- zgodności ze stanem faktycznym i ewentualnej korekcie. Analizować należy wszystkie możliwe strumienie ścieków powstające na poszczególnych etapach prowadzonego procesu, tj. obejmujących magazynowanie odpadów przed przetwarzaniem, przetwarzanie odpadów oraz magazynowanie odpadów wytworzonych (BAT 3). Opis powstających w instalacjach strumieni ścieków przemysłowych znajduje odzwierciedlenie w punkcie I.5.2. niniejszego pozwolenia zintegrowanego.
2. Wszystkie strumienie ścieków przemysłowych (ścieki z hal, ścieki z procesu biologicznego przetwarzania realizowanego w bioreaktorach, ścieki z procesu przetwarzania realizowanego w przyzmach na placu dojrzewania nr 4) scharakteryzowane będą w wykazie strumieni ścieków i ujęte w system kanalizacji technologicznej, tak iż nie będzie możliwości zanieczyszczenia wód opadowych i roztopowych ściekami przemysłowymi na żadnym etapie przetwarzania odpadów (BAT 19f, BAT 19g, BAT 35a).
 3. Monitorowana będzie ilość i jakość powstających ścieków przemysłowych, zgodnie z ustaleniami zawartymi w niniejszej decyzji (BAT 7, BAT 11, BAT 20).
 4. Monitorowana będzie ilość wody zużywanej na cele technologiczne (BAT 11).
 5. W instalacji istnieje możliwość recyrkulacji ścieków przemysłowych pochodzących z procesu biostabilizacji tlenowej, ujętych w zbiorniku nr 2, które w razie wystąpienia takiej potrzeby mogą być wykorzystywane do zwilżania wsadu w bioreaktorach. Recyrkulacja będzie realizowana bezpośrednio ze zbiornika nr 2 za pomocą przenośnej pompy zanurzeniowej i przewodów elastycznych (BAT 19b, BAT 35b).
 6. Wszystkie etapy przetwarzania odpadów, tj. mechaniczna część procesu przetwarzania odpadów realizowana w halach, etap biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony w zamykanych bioreaktorach kontenerowych (biologiczne suszenie i biostabilizacja tlenowa) oraz drugi etap biologicznej stabilizacji realizowany w przyzmach, realizowane są w obiektach/miejscach wyposażonych w infrastrukturę odprowadzania ścieków przemysłowych do kanalizacji technologicznej. Przyzmy formowane na placu nr 4 przykrywane są plandekami, a stosowany w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych biowęgiel powoduje zatrzymanie wody w przetwarzanej frakcji biologicznej odpadów, co dodatkowo ogranicza ilość powstających z tego etapu procesu ścieków przemysłowych. Obszary placów magazynowych nr 1, nr 2 i nr 3 oraz miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych są zadaszony, a prowadzący instalacje zobowiązany jest do realizowania magazynowania odpadów w taki sposób, aby odpady tam zgromadzone (zwłaszcza odpady mogące powodować odcieki) magazynowane były w sposób uniemożliwiający przedostawanie się tych odcieków do kanalizacji wód opadowych i roztopowych (np. kontenery). Wszystkie te działania ograniczają ilości powstających w instalacjach ścieków przemysłowych (BAT 19e).
 7. Cały teren, na którym realizowane są procesy przetwarzania odpadów jest nieprzepuszczalny, szczelnie zabetonowany oraz uzbrojony w infrastrukturę odwadniającą, tak iż zapewniona jest nieprzepuszczalność dla cieczy/substancji na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów – magazynowanie odpadów przed przetwarzaniem, przetwarzanie oraz magazynowanie odpadów wytworzonych (BAT 19c, BAT 19g).

V.2. Najlepsze dostępne techniki w odniesieniu do gospodarki odpadami, w tym metody mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzenie segregacji wszystkich rodzajów wytwarzanych odpadów (BAT 2),
- właściwe, selektywne magazynowanie odpadów (BAT 2, BAT 4),
- wyznaczenie odpowiednich, wybetonowanych, zadaszonych oraz właściwie oznaczonych miejsc dla bezpiecznego magazynowania wytwarzanych oraz przetwarzanych odpadów (BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 5),

- magazynowanie odpadów potencjalnie odorotwórczych wewnątrz hali (BAT 3, BAT 4, BAT 13),
- prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, przesiewania odpadów ex 19 05 01 z procesu biologicznego suszenia, przesiewania stabilizatu oraz mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie, w tym rozładunku oraz załadunku odpadów, w zamkniętej hali sortowni gwarantującej hermetyzację procesu (BAT 14d).
- załadunek bioreaktorów kontenerowych frakcją podsitową 0-80 mm, wydzieloną ze zmieszanych odpadów komunalnych, wewnątrz zamkniętej hali nr 9 (BAT 13a, BAT 14a),
- załadunek bioreaktorów kontenerowych frakcją mineralną 0-20 mm, wydzieloną z odpadów ex 19 05 01, wewnątrz zamkniętej hali nr 9 (BAT 13a, BAT 14a),
- przestrzeganie oraz monitorowanie procesów technologicznych (BAT 1, BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 33, BAT 36),
- prowadzenie działalności w sposób bezpieczny dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, zgodnie z obowiązującymi przepisami (BAT 1, BAT 5),
- prowadzenie kontroli oraz utrzymywanie dobrego stanu technicznego instalacji, maszyn i urządzeń, a także zapewnienie ich prawidłowego funkcjonowania (BAT 5),
- prowadzenie stałego nadzoru instalacji (BAT 21),
- wyznaczenie osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska, w tym za gospodarkę odpadami (BAT 5),
- podnoszenie kwalifikacji zawodowych oraz szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z wytwarzanymi oraz przetwarzanymi odpadami, a także w zakresie właściwej obsługi użytkowanego sprzętu (BAT 5),
- przekazywanie wytwarzanych odpadów innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami oraz przetwarzanie odpadów we własnym zakresie, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie i posiadanymi decyzjami (BAT 5),
- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz formularzy służących do sporządzania i przekazywania rocznych sprawozdań o odpadach, z wykorzystaniem systemu BDO, zgodnie z przepisami o odpadach (BAT 2, BAT 3, BAT 11),
- wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w niezbędny sprzęt do przeciwdziałania wyciekom substancji niebezpiecznych oraz utrzymywanie miejsc magazynowania odpadów w należytym porządku i czystości,
- opracowanie wewnętrznego zarządzenia dotyczącego obowiązków pracowników obsługujących stanowiska, na których powstają odpady,
- opracowanie instrukcji dotyczących sposobów postępowania z odpadami niebezpiecznymi,
- stosowanie jak najbardziej efektywnych źródeł światła (wydajnych energetycznie oraz mało podatnych na uszkodzenia),
- stosowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych wysokiej jakości mało podatnych na awarie lub uszkodzenia,
- jak najszersze zastosowanie opakowań wielokrotnego użytku,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej (BAT 24).

V.3. Najlepsze dostępne techniki w odniesieniu do emisji zanieczyszczeń do powietrza.

W celu zapobiegania występowania emisji odorów, lotnych związków organicznych i pyłów, a jeżeli to niemożliwe, ich ograniczenia, w instalacjach stosowane będą następujące rozwiązania:

1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej wdrożono do stosowania wykaz strumieni gazów odlotowych zawierający charakterystykę powstających w instalacjach strumieni gazów odlotowych, pozwalającą na odpowiednie nimi zarządzanie. Ustanowiony wykaz gazów odlotowych należy aktualizować w sytuacji pojawienia się nowego strumienia gazów lub zmiany

- charakterystyki istniejących strumieni oraz minimum 1 raz w roku poddawać sprawdzeniu w celu stwierdzenia zgodności ze stanem faktycznym i ewentualnej korekcie. Analizować należy wszystkie możliwe strumienie gazów, powstające na poszczególnych etapach procesu, tj. obejmujących magazynowanie odpadów przed przetwarzaniem, przetwarzanie odpadów oraz magazynowanie odpadów wytworzonych (BAT 3). Opis powstających w instalacjach strumieni gazów odlotowych znajduje odzwierciedlenie w punktach I.7. i I.7.1. niniejszego pozwolenia zintegrowanego.
2. Magazynowanie odpadów, a także procesy przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki realizowane są przy użyciu technik minimalizujących występowanie emisji rozproszonych do powietrza, takich jak:
 - prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych halach z wykorzystaniem wentylacji mechanicznej kierującej zanieczyszczenia do filtra workowego, a następnie poprzez emitory M1, M2 do powietrza. Cały proces, w tym rozładunek i załadunek odpadów odbywa się przy zamkniętych drzwiach hal i włączonym systemie wentylacyjnym. Drzwi hal otwierane będą tylko na czas przejazdu pojazdów. Urządzenia znajdujące się poza halami: taśmociąg transportujący odpady przetwarzane pomiędzy halą nr 8 i nr 9 oraz sito obrotowe zewnętrzne wraz z przenośnikami taśmowymi są zabudowane (BAT 14d, BAT 34),
 - prowadzenie pierwszej fazy procesu biostabilizacji tlenowej oraz procesu biologicznego suszenia w zamkniętych, hermetycznych bioreaktorach kontenerowych, z użyciem urządzeń ochrony powietrza – filtrów biologicznych (biofiltrów), uniemożliwiających przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery. Biofiltry są zabudowane oraz wyposażone w emitory punktowe (E1-E4, B1-B2), stanowiąc zorganizowane źródło emisji (BAT 14d, BAT 34),
 - w celu poprawnego funkcjonowania urządzenia ochrony powietrza, wsad biofiltrów wymieniany będzie z częstotliwością raz na pół roku, co zostanie odnotowane,
 - strumienie gazów odlotowych z procesu mechanicznego i biologicznego są segregowane i ujmowane w odrębne systemy wentylacji opisane powyżej. Proces oczyszczania gazów odlotowych w biofiltrach realizowany jest z możliwością zawracania (recykulacji) części oczyszczonego w biofiltrze powietrza z powrotem do bioreaktora (BAT 39),
 - prowadzenie drugiej fazy procesu biologicznego przetwarzania (biostabilizacji), tj. dojrzewania stabilizatu w przyzmach przykrywanych plandekami. Działanie to oraz dodawanie do odpadów przed procesem biologicznym biowęglu eliminuje emisję związków odorotwórczych z przyzma,
 - realizowanie działań przetrzucania przyzma tylko w warunkach bezwietrznych (BAT 37b),
 - załadowywanie bioreaktorów frakcją podsitową 0-80 mm oraz frakcją mineralną 0-20 mm wewnątrz hali nr 9, przy zamkniętych drzwiach i włączonym systemie wentylacyjnym hali, oraz zamykanie kontenerów w trakcie ich transportu na miejsce przetwarzania, co pozwala na wyeliminowanie niezorganizowanej emisji odorów z tego etapu procesu (BAT 13a, BAT 14a).
 3. Monitorowana będzie jakość strumieni gazów odlotowych, zgodnie z ustaleniami zawartymi w niniejszej decyzji (BAT 8, BAT 34).
 4. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym wdrożono do stosowania i poddaje się bieżącej aktualizacji Plan zarządzania odorami, obejmujący wszystkie elementy określone w BAT 12. Celem planu jest określenie źródeł substancji zapachowych w przedmiotowych instalacjach, monitorowanie emisji zapachów, określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wprowadzenie środków w zakresie zapobiegania powstawaniu lub ograniczania emisji odorów realizowanych w instalacjach. W ramach planu zarządzania odorami prowadzący instalacje zobowiązany jest do realizowania monitoringu odorów z instalacji, mającego na celu określenie wpływu instalacji na jakość powietrza terenów sąsiadujących z zakładem. Monitoring ten realizowany będzie dwutorowo, w następujący sposób:

- zgodnie z wymaganiami BAT 10, z częstotliwością monitorowania określoną w Planie zarządzania odorami na dwa razy w roku, przez akredytowane laboratoria. Monitoring obejmować będzie pomiary emisji odorów z procesu biologicznego przetwarzania odpadów w bioreaktorach – emitory: E1, E2, E3, E4, B1, B2 (emitory kominowe z biofiltrów). Raport z opracowanymi wynikami pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Małopolskiego oraz Małopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty ich wykonania,
 - codziennie przez pracowników zakładu, za pomocą miernika stężenia gazów – amoniaku i siarkowodoru w powietrzu, w trakcie największej intensywności pracy, w czterech lokalizacjach zakładu, tj.: główna brama wjazdowa, moduły do stabilizacji tlenowej, pryzma stabilizatu, hale nr 8 i nr 9. Monitoring prowadzony będzie zgodnie z procedurą opisaną w Planie zarządzania odorami. Wyniki monitoringu będą archiwizowane przez okres nie krótszy niż 5 lat oraz przedkładane do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.
5. W sytuacji wystąpienia powtarzających się skarg na uciążliwość zapachową powodowaną działalnością zakładu, pomimo zastosowania technik określonych w niniejszej decyzji, zobowiązuje się prowadzącego instalację do:
- rozszerzenia pomiarów odorów, przeprowadzanych raz na pół roku z procesu biologicznego przetwarzania odpadów, prowadzonych w ramach Planu zarządzania odorami, o pomiary emisji odorów z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów realizowanych w halach nr 8 i nr 9, na emitorach M1, M2, metodą olfaktometrii dynamicznej zgodnie z normą EN 13725, przez akredytowane laboratoria,
 - uzupełnienia uzyskanych wyników pomiarów emisji odorów o wyniki modelowania matematycznego dyspersji odorów lub o inne badania pozwalające na oszacowanie zasięgu zapachowego oddziaływania przedmiotowych instalacji, np. wykonywane metodami wskazanymi w BAT 10.

V.4. Najlepsze dostępne techniki w odniesieniu do emisji hałasu.

W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczenia, w instalacjach stosowane będą następujące rozwiązania i techniki (BAT 17, BAT 18):

1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej wdrożony do stosowania został Plan zarządzania hałasem i wibracjami, obejmujący wszystkie elementy określone w BAT 17, charakteryzujący instalacje pod względem powodowanej przez nie emisji hałasu. Ustanowiony plan należy aktualizować w sytuacji pojawienia się nowych urządzeń lub innych zmian w instalacjach powodujących zmianę ich oddziaływania hałasowego oraz minimum 1 raz w roku poddawać sprawdzeniu w celu stwierdzenia zgodności ze stanem faktycznym i ewentualnej korekcie.
2. Wszystkie etapy mechanicznego przetwarzania odpadów realizowane są w zamkniętych halach oraz obudowanych urządzeniach (taśmociąg, sito obrotowe), stanowiących naturalną barierę w propagacji hałasu.
3. Stan urządzeń jest na bieżąco kontrolowany, tak aby uniknąć pracy niesprawnych urządzeń powodujących nadmierny hałas.
4. Sprzęt obsługiwany jest przez doświadczony personel.
5. Prowadzone są pomiary emisji hałasu powodowanego przez instalacje na terenach podlegających ochronie akustycznej.

V.5. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym.

Na terenie zakładu nie występują urządzenia, dla których wymagane jest zastosowanie specjalnych rozwiązań w zakresie ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym.

V.6. Organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości.

- utrzymywanie we właściwym stanie i prawidłowe eksploataowanie wszystkich instalacji i urządzeń objętych pozwoleniem,
- prowadzenie odpowiedniego monitoringu procesów technologicznych, a także monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza, monitoringu ścieków i monitoringu emitowanego hałasu,
- przestrzeganie procedur operacyjnych i instrukcji technologicznych zapewniających realizację procesów technologicznych w warunkach powtarzalnych i ustabilizowanych, pozwalających na efektywne wykorzystanie zdolności produkcyjnych urządzeń oraz racjonalne zużycie surowców, energii i wody,
- prowadzenie kontroli technicznych instalacji, urządzeń, obiektów oraz systemów kanalizacyjnych,
- zastosowanie rozdzielczych systemów kanalizacyjnych dla różnych rodzajów ścieków,
- wykonanie placów manewrowych, dróg i parkingów ze szczelnych nawierzchni z ujęciem ścieków opadowych do zakładowej kanalizacji deszczowej,
- odprowadzanie ścieków technologicznych oraz ścieków sanitarnych do szczelnych zbiorników bezodpływowych okresowo opróżnianych przez uprawnione podmioty i wywożonych do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków,
- systemowe planowanie i realizacja działań w zakresie gospodarki konserwacyjno-remontowej w celu utrzymania instalacji w należyłym stanie technicznym oraz poddawanie infrastruktury technicznej okresowym przeglądom, konserwacjom i remontom,
- bieżące identyfikowanie sytuacji awaryjnych i podejmowanie stosownych działań eliminujących przyczyny potencjalnych zagrożeń,
- prowadzenie procesów przetwarzania odpadów przez przeszkolonych i wykwalifikowanych pracowników, posiadających niezbędną wiedzę w tym zakresie,
- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska, BHP i aktualnie obowiązujących przepisów,
- prowadzenie kontroli przywożonych do instalacji odpadów pod względem ich ilości i rodzaju,
- prowadzenie stosownej ewidencji wytwarzanych oraz przetwarzanych odpadów,
- właściwe magazynowanie wytwarzanych oraz przetwarzanych odpadów,
- posiadanie zawartych umów na odbiór wytwarzanych odpadów z uprawnionymi firmami posiadającymi stosowne decyzje administracyjne wynikające z ustawy o odpadach w zakresie gospodarowania odpadami,
- dotrzymywanie standardów w zakresie stanu środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami, tj. rozporządzenia w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, rozporządzenia w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, rozporządzenia w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz rozporządzenia w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku,
- MIKI Recykling Sp. z o.o. w Krakowie posiada certyfikaty wdrożonego systemu zarządzania jakością i zarządzania środowiskowego oraz jest członkiem Stowarzyszenia Producentów Paliw Alternatywnych.

V.7. Wymogi Najlepszych Dostępnych Technik (BAT) – ocena zgodności.

Analiza zgodności instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zlokalizowanych na terenie zakładu MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, z najlepszymi dostępnymi technikami BAT została przeprowadzona w oparciu o ustalenia 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.

Na podstawie szczegółowo przeprowadzonej analizy, stwierdzono zgodność prowadzenia instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w tym: instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 80 000 Mg/rok, instalacji do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do biostabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do przesiewania odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 8 000 Mg/rok oraz instalacji do przesiewania stabilizatu (w ramach MBP) o mocy przerobowej 9 600 Mg/rok, a także zgodność prowadzenia instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych o mocy przerobowej 100 000 Mg/rok, zlokalizowanych w zakładzie MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, z wymogami najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów zawartych w wyżej wymienionych konkluzjach BAT. Zastosowane w zakładzie rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik oraz osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska.

Jednocześnie technologie stosowane w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym spełniają wymagania, o których mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, a w szczególności w zakresie:

- stosowania substancji o małym potencjale zagrożeń,
- efektywnego wykorzystania energii,
- zapewnienia racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw,
- stosowania technologii bezodpadowych i małodopadowych oraz możliwości odzysku powstających materiałów,
- właściwej gospodarki odpadami, w tym zapewnienia odpowiednich warunków ich magazynowania i dalszego zagospodarowania,
- zastosowania rozdzielczych systemów kanalizacyjnych dla różnych rodzajów ścieków oraz ich właściwego odprowadzania,
- niewielkiej wartości emisji zanieczyszczeń do powietrza, zastosowania biofiltrów do oczyszczania gazów odlotowych z procesów biologicznego suszenia oraz biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej i frakcji mineralnej, dodawanie biowęgla do frakcji podsitowej oraz ograniczenia emisji zanieczyszczeń z pryzm dojrzewającego stabilizatu poprzez zastosowanie przykrywania plandekami lub płachtami brezentowymi,
- nieprzekraczania dopuszczalnych wartości poziomu hałasu w środowisku,
- wykorzystania metod i procesów, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej,
- wykorzystania postępu naukowo-technicznego.

W instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym zastosowane zostały nowoczesne, sprawdzone eksploatacyjnie urządzenia i maszyny oraz rozwiązania techniczne, które zapewniając dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych do powietrza, wody i gleby, ograniczają oddziaływanie do terenu, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny. Instalacje będą eksploatowane wyłącznie przy zachowaniu właściwych parametrów technicznych i technologicznych, a wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji odpady będą przekazywane do przetwarzania uprawnionym podmiotom lub będą przetwarzane we własnym zakresie. Stan techniczny instalacji jest bardzo dobry, instalacje są w pełni sprawne. Przyjęte w instalacjach rozwiązania projektowe odpowiadają aktualnej wiedzy technicznej w tej dziedzinie, z wykorzystaniem postępu naukowo-technicznego oraz porównywalnych metod, które zostały skutecznie zastosowane. Procesy przetwarzania odpadów zachodzące w instalacjach są sterowane oraz monitorowane komputerowo.

Ponadto instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym oraz procesy przetwarzania odpadów realizowane w tych instalacjach spełniają wymagania rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (Dz. U. z 2023 r., poz. 56).

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

VI.1. Analiza występowania substancji powodujących ryzyko oraz możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu tymi substancjami.

Dla instalacji zlokalizowanych na terenie MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, przeprowadzono analizę możliwości zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, które może spowodować funkcjonowanie tych instalacji oraz wykonano raport początkowy w celu określenia stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Na podstawie sporządzonego raportu początkowego oraz wykonanych na jego potrzeby analiz ustalono, iż w związku z eksploatacją instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie będą stosowane ani produkowane substancje powodujące ryzyko, klasyfikowane w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zmianami).

W toku analiz ustalono także, iż na terenie zakładu i instalacji nie występują przekroczenia standardów jakości gleby i ziemi określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395) oraz, że procesy przetwarzania odpadów nie będą stwarzać zagrożenia dla środowiska gruntowo-wodnego. Jednocześnie, w trakcie wykonywania odwiertów nie stwierdzono występowania wód podziemnych, wobec czego nie było możliwości poboru wód do analizy. Ponadto stosowanych jest szereg środków zapobiegających przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego, które zostały opisane w punkcie V.1. niniejszego pozwolenia. Wobec powyższego, w związku z eksploatacją instalacji nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Ustalono, że jedyną (ewentualną) możliwością jest uwolnienie substancji niebezpiecznych z przetwarzanych odpadów. W związku z powyższym zdecydowano o sporządzeniu raportu początkowego typując następujące wskaźniki zanieczyszczeń, które mogą być uwolnione z przetwarzanych odpadów, tj.: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć, naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3-cd)piren, benzen, etylo-benzen, toluen, ksylen, styren, fenol, ftalany, węglowodory C₆-C₁₂ (składniki frakcji benzyn), węglowodory C₁₂-C₃₅ (składniki frakcji oleju). W celu przeprowadzenia badań zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie instalacji pobrano do analizy z obszaru 10 sekcji próbki gleby z głębokości 0,25 – 1,0 m p.p.t. W wykonanych otworach nie stwierdzono obecności wód gruntowych wobec czego wystąpił brak możliwości poboru próbek wody gruntowej do analizy.

Jako historyczne tło zanieczyszczenia gruntu przyjęto badania gruntu przeprowadzone na potrzeby „Dokumentacji określającej warunki geologiczno-inżynierskie i hydrogeologiczne dla projektowanej bazy magazynowo - przeładunkowej z sortownią odpadów wraz z zapleczem socjalno - administracyjnym w Krakowie, przy ul. Nad Drwiną”, Zakład Prac Geologicznych Krzysztof Kilar, Tychy, grudzień 2006, a także badania przeprowadzone na potrzeby wykonania raportu początkowego w 2015 r. dla odrębnej instalacji do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

oraz instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego). Otrzymane wyniki badań gleby porównano z wartościami dopuszczalnymi według obowiązującego wówczas rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi. Z porównania wynika, iż na terenie instalacji nie były przekroczone standardy jakości gleby i standardy jakości ziemi.

W instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym przetwarzane (stosowane) będą wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne, zaś w procesach technologicznych przetwarzania odpadów nie będą stosowane substancje stwarzające zagrożenie dla środowiska. Substancjami wytwarzanymi (produkowanymi) w związku z eksploatacją instalacji będą poszczególne rodzaje odpadów wyszczególnionych w punktach II.1.1, II.1.2 i II.1.3 sentencji niniejszej decyzji. Źródłami wytwarzania odpadów będą zarówno procesy technologiczne, jak też funkcjonowanie instalacji oraz utrzymywanie ich w sprawności. Wytworzone odpady magazynowane będą w wydzielonych do tego celu miejscach w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, w warunkach zabezpieczających środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem oraz przed wpływem czynników atmosferycznych, w odpowiednich dla danego rodzaju odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach, beczkach, workach, pryzmach lub belach ułożonych w stosy – zgodnie ze specyfiką i rodzajem wytwarzanego odpadu, a następnie przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów lub przetwarzane we własnym zakresie, zgodnie z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu. Sposób postępowania z wytworzonymi odpadami nie stwarza zagrożenia dla środowiska.

W wyniku działania urządzeń mechanicznego przetwarzania odpadów oraz urządzeń biologicznej obróbki odpadów wprowadzane (uwalniane) będą do powietrza substancje w sposób zorganizowany oraz niezorganizowany. Przeprowadzona analiza wartości stężeń dla poszczególnych substancji emitowanych do powietrza, wykazała brak przekroczeń wartości dopuszczalnych. Podczas eksploatacji instalacji powstawać będą również ścieki technologiczne, ścieki sanitarne oraz wody opadowe i roztopowe. Ze względu jednak na zastosowane na terenie zakładu wybetonowane i szczelne nawierzchnie zarówno hal nr 8 i nr 9, jak też dróg, parkingów oraz placów technologicznych i manewrowych (w tym przeznaczonych pod kontenery procesowe oraz pod dojrzewanie stabilizatu w części biologicznej instalacji), a także ujęcie i odprowadzenie wszystkich rodzajów powstających ścieków (ścieki technologiczne i sanitarne do szczelnych zbiorników bezodpływowych i docelowo do oczyszczalni ścieków, a wody opadowe do miejskiej kanalizacji deszczowej), nie przewiduje się oddziaływania instalacji na wody powierzchniowe i podziemne oraz na środowisko gruntowe.

Wobec powyższego, z uwagi na:

- rodzaj substancji stosowanych, wytwarzanych i uwalnianych,
 - pobór wody z miejskiej sieci wodociągowej,
 - przyjęte rozwiązania techniczne i technologiczne, w tym metody ochrony powietrza,
 - stwierdzone w tym rejonie warunki gruntowo - wodne,
 - zastosowanie rozdzielczych systemów kanalizacyjnych dla różnych rodzajów ścieków,
 - zastosowanie szczelnych nawierzchni w obiektach, szczelnych kontenerów procesowych oraz wybetonowanych placów magazynowych i placu pod dojrzewanie stabilizatu,
 - wykonanie placów manewrowych, dróg dojazdowych i parkingów ze szczelnych wybetonowanych nawierzchni z ujęciem wód opadowych i ich odprowadzeniem po podczyszczeniu do miejskiej kanalizacji deszczowej,
 - odprowadzanie wszystkich powstających na terenie zakładu ścieków technologicznych i ścieków sanitarnych do szczelnych zbiorników bezodpływowych okresowo opróżnianych i wywożonych do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków,
 - odpowiednie i bezpieczne dla środowiska magazynowanie wytwarzanych odpadów i odpadów przeznaczonych do przetwarzania,
- nie występuje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

VI.2. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Ze względu na zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne oraz wykazany brak możliwości zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego substancjami powodującymi ryzyko na terenie zakładu, nie ustala się systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami.

Niemniej jednak, w celu oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych podczas eksploatacji instalacji prowadzone będą:

- bieżąca ocena stanu instalacji przez obsługę,
- kontrola szczelności zbiorników do gromadzenia ścieków przemysłowych – co najmniej raz w roku,
- kontrola szczelności posadzek oraz dróg dojazdowych i manewrowych – co najmniej raz w roku,
- kontrola stanu technicznego miejsc magazynowania odpadów – co najmniej raz w roku.

Na terenie MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie zastosowano szereg zabezpieczeń środowiska gruntowo-wodnego przed ewentualnym niekorzystnym wpływem eksploatowanych instalacji. Środki i działania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych zostały szczegółowo opisane w punktach V. oraz VI.1. niniejszej decyzji. Wszystkie stosowane instalacje, maszyny i urządzenia poddawane są stałym okresowym przeglądom i w razie potrzeby naprawom. Prace konserwacyjne i serwisowe prowadzone są wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony i posiadający stosowne uprawnienia personel.

Z uwagi na pobór wody z miejskiej sieci wodociągowej, wybetonowane i szczelne posadzki w zamykanych halach nr 8 i nr 9, wybetonowane i szczelne nawierzchnie dróg, parkingów oraz placów technologicznych i manewrowych, zastosowane metody ochrony powietrza, w tym zastosowanie biofiltrów i instalacji wentylacyjnych, a także odpowiednie ujęcie i odprowadzenie wszystkich rodzajów powstających ścieków, nie przewiduje się oddziaływania instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym na glebę, ziemię oraz wody powierzchniowe i podziemne, a tym samym nie ustala się dodatkowych wymagań poza określonymi w niniejszym pozwoleniu.

VII. Określam metody zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Technologie stosowane w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym charakteryzują się efektywnym wykorzystaniem energii. W instalacjach tych zastosowane zostały nowoczesne, sprawdzone eksploatacyjnie urządzenia i maszyny oraz rozwiązania techniczne. Stan techniczny instalacji jest bardzo dobry. Instalacje będą eksploatowane wyłącznie przy zachowaniu właściwych parametrów technicznych i technologicznych. Wielkość wykorzystania energii wynika bezpośrednio z wydajności instalacji oraz ilości dostarczanych do przetwarzania odpadów. W przypadku dostarczania do instalacji mniejszej ilości odpadów nastąpi zmniejszenie zużycia energii. Efektywna gospodarka energetyczna zapewniona zostanie również poprzez monitorowanie zużycia energii oraz planowanie w razie potrzeby działań mających na celu poprawę efektywności energetycznej.

Instalacje wyposażone są w stację trafo, której zadaniem jest stabilizowanie napięcia oraz zapewnienie efektywnego wykorzystania energii. Stacja wyposażona jest w miernik mocy czynnej, biernej i pozornej, a okresowo pozyskiwane dane z miernika pozwalają na podejmowanie decyzji np. o wymianie lub remoncie urządzeń energochłonnych.

Zużycie energii elektrycznej monitorowane będzie na podstawie faktur. Ponadto w zakładzie MIKI Recykling Sp. z o.o. wdrożony został, wynikający z konkluzji BAT, „Plan racjonalizacji zużycia energii oraz prowadzenia rejestru bilansu energetycznego”.

Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania energii obejmą w szczególności:

- zastosowanie w halach oświetlenia energooszczędnego,
- nadzór i konserwację urządzeń (np. silników i napędów, klimatyzatorów, wentylatorów),
- nadzór nad zużyciem energii elektrycznej poprzez kontrolowanie liczników energii oraz faktur za zużycie tego medium,
- efektywne wykorzystanie paliw do maszyn i środków transportu poprzez unikanie pracy na biegu jałowym,
- efektywne wykorzystanie energii cieplnej do ogrzewania budynku administracyjnego, np. poprzez unikanie wyziębiania pomieszczeń w okresie zimowym.

VIII. Ustaliam metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

Ze względu na rodzaj prowadzonej działalności, instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie zaliczają się do zakładów zagrożonych poważną awarią przemysłową. Przetwarzane w instalacjach odpady są odpadami innymi niż niebezpieczne i nie stwarzają możliwości wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Na terenie instalacji nie znajdują się oraz nie są wykorzystywane substancje niebezpieczne, które mogłyby być źródłem nadzwyczajnych zagrożeń środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę, instalacje zlokalizowane w zakładzie MIKI Recykling Sp. z o.o., przy ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, zgodnie z art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, nie zaliczają się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ani tym bardziej do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Tym samym Spółka MIKI Recykling Sp. z o.o. nie podlega obowiązkowi sporządzenia programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, ani opracowania i wdrożenia systemu zarządzania bezpieczeństwem dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku, w rozumieniu art. 251 i art. 252 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Do potencjalnych sytuacji awaryjnych mogą należeć np.: awarie linii technologicznych, awarie maszyn i urządzeń, czy eksploatowanych pojazdów (rozlanie produktów naftowych ze zbiorników), a także zagrożenie pożarem. Przyjęte rozwiązania projektowe i organizacyjne pozwalają jednak na stwierdzenie, że instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym, w przypadku przestrzegania odpowiednich przepisów, w tym dotyczących organizacji pracy, bezpieczeństwa technicznego, BHP, czy przeciwpożarowych, nie będą wywoływać nadzwyczajnych zagrożeń środowiska.

Wszystkie stosowane maszyny i urządzenia poddawane są stałym okresowym przeglądom wraz z usuwaniem zauważonych podczas przeglądów ewentualnych uszkodzeń. Wszelkie prace konserwacyjne i serwisowe, przeprowadzane będą wyłącznie przez osoby z odpowiednim przeszkoleniem oraz z odpowiednimi uprawnieniami. Takie postępowanie w praktyce gwarantuje pełną sprawność instalacji, eliminując tym samym przestoje w ich pracy oraz wystąpienie zagrożenia pożarowego, czy ewentualne wycieki oleju i płynów.

Zarówno posadzki hal magazynowo - produkcyjnych nr 8 i nr 9, jak też kontenery procesowe w części biologicznej oraz place technologiczne i manewrowe, w tym przeznaczone pod dojrzewanie stabilizatu są wybetonowane i szczelne. Ścieki technologiczne i sanitarne odprowadzane są do szczelnych zbiorników bezodpływowych i docelowo do oczyszczalni ścieków, zabezpieczając tym samym zanieczyszczanie nimi powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i wód podziemnych. Odpady wytwarzane oraz odpady przeznaczone do przetwarzania są odpowiednio magazynowane, co wyklucza ich negatywne oddziaływanie na powierzchnię ziemi czy wody powierzchniowe i podziemne.

Niemniej jednak, pomimo zastosowania nowoczesnych rozwiązań technicznych i technologicznych, które w dużym stopniu eliminują ewentualne zakłócenia w funkcjonowaniu urządzeń, mogą zdarzyć się sytuacje trudne do przewidzenia lub wręcz nieprzewidywalne, np. zagrożenie

na skutek pożaru lub rozlania substancji ropopochodnych z pojazdów. W przypadku zaistnienia jakichkolwiek nieprzewidzianych okoliczności mogących powodować zagrożenie dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, należy podjąć we własnym zakresie natychmiastowe działania eliminujące lub ograniczające ich skutki (np. zastosować odpowiednie sorbenty) oraz skorzystać z profesjonalnych służb funkcjonujących w ramach systemu ratowniczo – gaśniczego w Polsce. O tego rodzaju zdarzeniach należy niezwłocznie powiadomić właściwe organy i instytucje, m.in. Państwową Straż Pożarną.

Zgodnie z wytycznymi przeciwpożarowymi, dla obiektów będą opracowane odpowiednie instrukcje bezpieczeństwa pożarowego, zawierające:

- warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z przeznaczenia obiektu, sposobu usytuowania, prowadzonego procesu technologicznego i jego warunków technicznych, w tym zagrożenia wybuchem,
- sposób poddawania przeglądom technicznym i czynnościom konserwacyjnym stosowanych w obiektach urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic,
- sposoby postępowania na wypadek pożaru i innego zagrożenia,
- sposoby wykonywania prac niebezpiecznych pod względem pożarowym, jeśli takie prace są przewidywane,
- sposoby praktycznego sprawdzenia organizacji i warunków ewakuacji ludzi,
- sposoby zaznajamiania użytkowników obiektów z treścią instrukcji bezpieczeństwa pożarowego oraz z przepisami przeciwpożarowymi.

Ponadto, zgodnie z wymogami konkluzji BAT dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów dla instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym został opracowany Plan zarządzania w przypadku awarii.

IX. Ustalam zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

Monitoring i pomiary prowadzone będą zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami.

IX.1. Monitoring procesów technologicznych.

Wszystkie działania związane z eksploatacją instalacji rejestrowane będą poprzez:

- zapisy w raportach pracy instalacji,
- prowadzony pomiar i ewidencję czasu pracy instalacji,
- prowadzoną ewidencję ilości zużywanych dla potrzeb instalacji: wody, energii elektrycznej, paliw oraz materiałów eksploatacyjnych,
- zainstalowaną aparaturę kontrolno – pomiarową oraz komputerowe sterowanie procesem,
- prowadzenie stosownej ewidencji odpadów wytwarzanych i przetwarzanych oraz sporządzanie rocznych sprawozdań o gospodarowaniu odpadami.

Na bieżąco prowadzony będzie monitoring instalacji technologicznych do mechanicznego oraz biologicznego przetwarzania odpadów, w tym monitoring sprawności technicznej maszyn i urządzeń, a także monitoring skuteczności procesów prowadzonych w instalacjach. Przy eksploatacji instalacji stosowane będą metody i procesy powszechnie stosowane w skali przemysłowej. Instalacje spełniać będą wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik.

W ramach procedur monitorowania ochrony przeciwpożarowej monitorowana będzie temperatura powietrza i odpadów magazynowanych (przyjętych do przetwarzania oraz wytwarzanych) w halach nr 8 i nr 9. Monitoring będzie prowadzony dwa razy dziennie – w godzinach przedpołudniowych i popołudniowych.

IX.2. Monitoring poboru wody.

1. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanej wody wodociągowej za pomocą zainstalowanych liczników.
2. Ewidencjonowana będzie ilość wody zużywanej na potrzeby technologiczne instalacji, z częstotliwością co najmniej raz na rok (BAT 11).
3. Prowadzący instalacje zobowiązany jest do ewidencjonowania pomiarów ilości zużywanej wody przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego. Wskazane informacje okazywane będą na każde żądanie organu ochrony środowiska.

IX.3. Monitoring jakości i ilości ścieków.

1. Ścieki przemysłowe powstające z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym ujmowane są w system kanalizacji technologicznej. Nie są wprowadzane bezpośrednio do wód lub do ziemi. Sposób ich odprowadzania opisano w punkcie I.5.2.1. niniejszej decyzji.
2. Warunki wprowadzania i monitoringu ścieków przemysłowych z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym reguluje odrębna decyzja sektorowa – pozwolenie wodnoprawne.
3. Zgodnie z ustaleniami Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, ścieki przemysłowe z tego typu instalacji powinny charakteryzować się konkretnymi parametrami. Stąd w punkcie I.5.2.1.1. niniejszego pozwolenia ustalono wartości dopuszczalne BAT-ALS (na podstawie BAT 20, tabela 6.2) dla parametrów: arsen, kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, rtęć, cynk.
4. Ustalą monitoring emisji ścieków przemysłowych kierowanych do bezodpływowych zbiorników nr 2, nr 3 i nr 4 w następujący sposób:
 - zobowiązuje się Prowadzącego instalacje do monitoringu ścieków przemysłowych, powstających w wyniku działalności instalacji, kierowanych kanalizacją technologiczną do trzech zbiorników bezodpływowych, w zakresie następujących wskaźników (BAT 7):
 - metali: arsen, kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, rtęć, cynk;
 - PFOA, PFOS.
 - monitoring prowadzony będzie z częstotliwością:
 - raz na miesiąc w przypadku metali;
 - raz na 6 miesięcy w przypadku PFOA, PFOS (BAT 7).W przypadku, gdy opróżnianie zbiorników (zrzut partiami) realizowane będzie rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie można przeprowadzić raz dla każdej partii (przypis (2) pod tabelą w BAT 7). Jednocześnie monitorowana będzie częstotliwość opróżniania zbiorników bezodpływowych nr 2, nr 3 i nr 4.
 - miejscem pobierania próbek będą trzy zbiorniki wybieralne, tj. miejsce w którym ścieki opuszczają instalację:
 - zbiornik nr 2 o pojemności 11 m³, znajdujący się w północnej części zakładu obok placu magazynowego nr 2;
 - zbiornik nr 3 o pojemności 11 m³, znajdujący się w północnej części zakładu po prawej stronie hali nr 8;
 - zbiornik nr 4 o pojemności 11 m³, znajdujący się w północnej części zakładu pomiędzy halami nr 8 i nr 9.
 - pomiary emisji substancji do ścieków winny być wykonywane zgodnie z normami EN wymienionymi w Konkluzjach WT (BAT 7). Jeżeli normy EN nie są dostępne, należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej, przez akredytowane laboratoria,

- w związku z faktem okresowego odprowadzania ścieków przemysłowych, kierowanych kanalizacją technologiczną do zbiorników wybieralnych (zrzut partiami), zgodnie z wymogami konkluzji BAT określonymi w rozdziale „UWAGI OGÓLNE”, pobierane będą próbki chwilowe pobrane przed zrzutem, z tym że Prowadzący instalacje zagwarantuje, że ścieki te będą jednorodne i wymieszane,
 - opracowane wyniki pomiarów ścieków należy przedkładać Marszałkowi Województwa Małopolskiego oraz Małopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty otrzymania sprawozdania z wynikami pomiarów.
5. Monitorowana będzie ilość ścieków przemysłowych powstających w instalacjach, kierowanych do zbiorników nr 2, nr 3 i nr 4 – z częstotliwością co najmniej raz na rok (BAT 11).
 6. Prowadzący instalacje zobowiązany jest do ewidencjonowania wyników przeprowadzonych pomiarów, w tym ilości wytwarzanych ścieków oraz ich przechowywania przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego. Wskazane informacje okazywane będą na każde żądanie organu ochrony środowiska.
 7. Zgodnie z ustaleniami niniejszego pozwolenia zintegrowanego wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu nie mogą zawierać ścieków przemysłowych powstających w instalacjach podlegających Konkluzjom WT, stąd w odniesieniu do tego strumienia nie ustala się warunków wynikających z tych Konkluzji.

IX.4. Monitoring emisji do powietrza.

1. Zobowiązuje się Prowadzącego instalacje do wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza, w zakresie i z częstotliwością określoną w poniższej tabeli:

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Częstotliwość monitorowania
M1	Wentylacja hali nr 8, poprzez filtr workowy	Pył Całkowite LZO	raz na 6 m-cy ¹⁾
M2	Wentylacja hali nr 9, poprzez filtr workowy	Pył Całkowite LZO	raz na 6 m-cy ¹⁾
E1	Pierwszy moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 1	Pył	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Całkowite LZO	
		Odory	raz na 6 m-cy ¹⁾²⁾
		Amoniak Siarkowodór	raz na 6 m-cy
E2	Drugi moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 2	Pył	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Całkowite LZO	
		Odory	raz na 6 m-cy ¹⁾²⁾
		Amoniak Siarkowodór	raz na 6 m-cy
E3	Trzeci moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 3	Pył	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Całkowite LZO	
		Odory	raz na 6 m-cy ¹⁾²⁾
		Amoniak Siarkowodór	raz na 6 m-cy
E4	Czwarty moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 4	Pył	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Całkowite LZO	
		Odory	raz na 6 m-cy ¹⁾²⁾
		Amoniak Siarkowodór	raz na 6 m-cy

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Częstotliwość monitorowania
B1	Pierwszy moduł biosuszenia, poprzez biofiltr nr 1	Pył	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Całkowite LZO	
		Odory	raz na 6 m-cy ¹⁾²⁾
		Amoniak	raz na 6 m-cy
		Siarkowodór	
B2	Drugi moduł biosuszenia, poprzez biofiltr nr 2	Pył	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Całkowite LZO	
		Odory	raz na 6 m-cy ¹⁾²⁾
		Amoniak	raz na 6 m-cy
		Siarkowodór	

gdzie:

- 1) częstotliwość monitorowania określona zgodnie z BAT 8 Konkluzji BAT, w odniesieniu do realizowanych w instalacjach procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów; biologicznego przetwarzania odpadów,
- 2) monitorowanie określone zgodnie z obowiązkiem wynikającym z BAT 10, z częstotliwością monitorowania określoną w Planie zarządzania odorami prowadzonym przez Prowadzącego instalację.

2. Lokalizacja stanowisk pomiarowych powinna umożliwiać wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza ze wszystkich emitatorów wskazanych w powyższej tabeli. Miejsce pomiaru powinno umożliwiać dostęp z typową aparaturą pomiarową do punktu pomiarowego (np. z podestu roboczego, rusztowania), przy zachowaniu przepisów BHP.
3. Punkty pomiarowe emisji na wszystkich emitatorach zainstalowane są zgodnie z aktualnie obowiązującą Polską Normą.
4. W przypadku związków określonych w Konkluzjach BAT, pomiary należy wykonywać zgodnie z normami EN wymienionymi w tych Konkluzjach (BAT 8). Jeżeli normy EN nie są dostępne, należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. Jednocześnie, w przypadku braku normy EN, gdzie dostępne metodyki ISO, normy krajowe lub międzynarodowe nie obejmują w pełni wszystkich elementów towarzyszących pomiarowi i analizie wyników, można wykorzystywać metody opracowane lub zaadaptowane, pod warunkiem że są one odpowiednie do przewidywanego zastosowania oraz zostały zwalidowane i uzyskały stosowną akredytację PCA. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratoria.
5. W związku z faktem obowiązku okresowego pomiaru emisji do powietrza ze źródeł emisji zorganizowanej, zgodnie z wymogami konkluzji BAT określonymi w rozdziale „UWAGI OGÓLNE”, w odniesieniu do okresów uśredniania, zastosowanie mają średnie z okresu pobierania próbek, rozumiane jako średnia wartość uzyskana na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 min, z zastrzeżeniem, że w przypadku każdego parametru, w odniesieniu do którego zastosowanie 30-minutowego pomiaru jest niewłaściwe ze względu na ograniczenia dotyczące pobierania próbek lub ograniczenia analityczne, można stosować bardziej odpowiedni okres pomiaru (np. w przypadku stężenia odoru).
6. Zobowiązuje się Prowadzącego instalację do przeprowadzenia wstępnych pomiarów (traktowanych jednocześnie jako pierwsze pomiary z instalacji) wielkości emisji z emitatorów hal nr 8 i nr 9 (emitory M1, M2) oraz emitatorów biofiltrów oczyszczających powietrze z procesu biologicznego suszenia (emitory B1, B2), w ciągu dwóch miesięcy od zakończenia rozruchu tych instalacji, w zakresie wszystkich związków określonych dla tych emitatorów.
7. Przy pierwszym pomiarze z emitatorów biofiltrów (emitory B1-B2), należy dodatkowo określić skuteczność urządzeń oczyszczających – biofiltrów.
8. Monitoring określony w pkt 1 powinien być realizowany w odniesieniu do roku kalendarzowego, z zachowaniem odstępu pomiędzy pomiarami wynoszącymi minimum 3 miesiące, przy założeniu

że przynajmniej jeden z pomiarów przeprowadzony będzie w okresie najczęstszego występowania niekorzystnych warunków atmosferycznych pod względem oddziaływania odorowego.

9. Na bieżąco monitorowany będzie czas pracy emitorów, a po zakończonym roku opracowane będzie roczne zestawienie.
10. Opracowane wyniki pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Małopolskiego oraz Małopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty otrzymania sprawozdania z wynikami pomiarów. Forma i sposób prezentacji powinna być zgodna z formą, jak dla aktualnie obowiązujących przepisów prawnych dotyczących sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.
11. Prowadzący instalacje zobowiązany jest do ewidencjonowania wyników przeprowadzonych pomiarów, czasu pracy emitorów oraz ich przechowywania przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego. Wskazane informacje okazywane będą na każde żądanie organu ochrony środowiska.

IX.5. Monitoring hałasu.

1. Pomiary hałasu należy wykonywać raz na dwa lata, archiwizując wyniki przez okres nie krótszy niż 5 lat. Ponadto badania akustyczne należy wykonywać po każdej zmianie technologicznej w instalacji, wpływającej na emisję hałasu do środowiska. Wyniki należy okazywać na każde żądanie organu środowiska.
2. Zastosowana metodyka pomiarowa ma być zgodna z aktualnie obowiązującymi przepisami szczegółowymi w tym zakresie, a ponadto pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratoria.
3. Lokalizacja punktów pomiarowych winna uwzględniać ich usytuowanie na kierunku terenów podlegających ochronie akustycznej.
4. Wyniki badań i pomiarów należy przekazywać Marszałkowi Województwa Małopolskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, w terminie 30 dni od daty otrzymania sprawozdania z wynikami pomiarów.

IX.6. Wymagania wynikające z Programu ochrony powietrza województwa małopolskiego.

1. W przypadku ogłoszenia 3 poziomu zagrożenia zanieczyszczenia powietrza na terenie miasta Krakowa, w celu ograniczenia emisji zobowiązuje się Prowadzącego instalacje do podjęcia następujących działań/czynności realizowanych w czasie trwania tego stanu:
 - po ogłoszeniu 3 poziomu alarmowego, bez zbędnej zwłoki, przeprowadzenia kontroli wzrokowej pracy instalacji i jej elementów, w tym zorganizowanych źródeł emisji pyłu do powietrza, w szczególności emitorów stacji filtrów workowych (M1, M2). Kontrolę należy prowadzić okresowo raz na zmianę, do czasu ustania 3 poziomu alarmowego. W przypadku wykrycia usterek, czy nieszczelności w działaniu systemu odpylania skutkującego zwiększoną emisją pyłu itp., należy podjąć doraźne działania zaradcze,
 - w ramach możliwości ograniczenie działań realizowanych poza halami nr 8 i nr 9, mogących skutkować zwiększoną emisją pyłu, takich jak działania w obrębie przym np. przerzucanie. Czynności z wykorzystaniem pojazdów należy ograniczyć do niezbędnego minimum, w sposób nie zakłócający ciągłości pracy instalacji,
 - nie należy prowadzić prac porządkowych na dużą skalę, a planowe naprawy, prace budowlane, mające wpływ na powstawanie emisji należy ograniczyć, o ile nie zakłóca to działania instalacji. Zapis nie ma zastosowania w przypadku nagłych sytuacji, co do których należy podjąć natychmiastowe działania.

2. Zobowiązuje się Prowadzącego instalacje do prowadzenia rejestru podjętych działań w czasie wystąpienia 3 poziomu zagrożenia zanieczyszczenia powietrza. Wskazane informacje okazywane będą na każde żądanie organu ochrony środowiska.

IX.7. Monitoring gospodarki odpadami.

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami winien obejmować w szczególności prowadzenie bieżącej ilościowej i jakościowej ewidencji wytwarzanych i przetwarzanych odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów, a także sporządzanie rocznych sprawozdań o odpadach, zgodnie z przepisami o odpadach oraz rozporządzeniem w sprawie funkcjonowania Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

Sporządzone roczne sprawozdania o odpadach będą przekazywane za pomocą systemu BDO, Marszałkowi Województwa Małopolskiego w terminie określonym w obowiązujących przepisach prawa.

IX.8. Monitoring gleb.

Ze względu na zastosowane na terenie zakładu rozwiązania techniczne i technologiczne, a w szczególności wybetonowane i szczelne posadzki w halach magazynowo - produkcyjnych nr 8 i nr 9, wybetonowane i szczelne nawierzchnie dróg, parkingów oraz placów technologicznych i manewrowych (w tym przeznaczonych pod kontenery procesowe oraz pod dojrzewanie stabilizatu w części biologicznej instalacji), a także ujęcie i odprowadzenie wszystkich rodzajów powstających w zakładzie ścieków (ścieki technologiczne i sanitarne odprowadzane do szczelnych zbiorników bezodpływowych i docelowo do oczyszczalni ścieków, a wody opadowe odprowadzane do miejskiej kanalizacji deszczowej), należy uznać, że instalacje nie będą negatywnie wpływać na glebę i ziemię.

Jednocześnie, z uwagi na przedstawiony w ramach wykonanego raportu początkowego sposób zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie zakładu oraz wykazany brak możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, nie ustala się wymogu prowadzenia badań gleby, ziemi i wód gruntowych.

IX.9. Zakres, sposób i termin przekazywania marszałkowi województwa oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Nie ustala się dodatkowych obowiązków w zakresie przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania określone w pozwoleniu zintegrowanym oraz wynikające z obowiązujących przepisów prawnych.

X. Ustalam sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Ze względu na lokalizację instalacji, parametry emitorów, wielkość i charakter emisji zanieczyszczeń do powietrza, ograniczony i lokalny charakter wpływu na środowisko oraz zastosowane metody ochrony środowiska, należy stwierdzić, że instalacje do przetwarzania odpadów objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie będą powodować oddziaływań transgranicznych na środowisko.

XI. Ustalam bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń.

MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, nie przewiduje obecnie, ani w bliskiej przyszłości zakończenia eksploatacji instalacji do przetwarzania odpadów objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

W przypadku gdyby zaszła konieczność zakończenia działania instalacji, przeprowadzone będą odpowiednie czynności zapewniające bezpieczeństwo dla ludzi i środowiska oraz uregulowane obowiązującymi przepisami, w szczególności wynikającymi z przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska.

W przypadku zakończenia działalności zostaną podjęte następujące działania:

- zostaną wstrzymane dostawy odpadów do przetwarzania w instalacjach,
- wszystkie odpady zostaną wywiezione z terenu objętego działalnością i przekazane uprawnionym posiadaczom odpadów legitymującym się stosownymi decyzjami administracyjnymi w zakresie gospodarowania odpadami,
- zbędne instalacje, urządzenia oraz obiekty przeznaczone do magazynowania odpadów zostaną zdemontowane,
- urządzenia i instalacje nadające się do dalszego użytkowania będą mogły być przekazane innemu użytkownikowi, natomiast elementy instalacji, które nie będą nadawać się do dalszego użytkowania zostaną potraktowane jak odpady, a ich magazynowanie oraz zagospodarowanie będzie zgodne z przepisami o odpadach,
- teren zostanie wysprzątnięty z ewentualnych pozostałości po prowadzonej działalności.

XII. Emisja z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym dopuszczalna jest z dniem stwierdzenia ostateczności decyzji „ograniczającej” emisję pyłu z instalacji uczestnika postępowania kompensacyjnego.

XIII. Zgodnie z art. 229 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska niniejsze pozwolenie zintegrowane jest wykonalne nie wcześniej niż od dnia, w którym stanie się ostateczna decyzja „ograniczająca” emisję pyłu w ilości 0,865 Mg/rok, w tym pyłu PM10 i pyłu PM2,5 z instalacji prowadzonej przez uczestnika postępowania kompensacyjnego.

XIV. W przypadku naruszenia przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach lub nie przestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, sankcje określone w ww. aktach prawnych podjęte zostaną w stosunku do MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, działającej w oparciu o przedmiotowe pozwolenie zintegrowane.

XV. Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia zintegrowanego bez zgody organu udzielającego pozwolenia.

XVI. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z posiadania innych decyzji wymaganych na podstawie odrębnych przepisów.

XVII. Pozwolenie zintegrowane wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Spółka MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, przedłożyła do Marszałka Województwa Małopolskiego wniosek z dnia 28 czerwca 2022 r. (wpływ do Urzędu: 08 lipca 2022 r.), uzupełniony przy pismach: z dnia 26 września 2022 r. (wpływ do Urzędu: 27 września 2022 r.), z dnia 05 listopada 2022 r. (wpływ do Urzędu: 05 grudnia 2022 r.), z dnia 19 grudnia 2022 r. (wpływ do Urzędu: 19 grudnia 2022 r.), z dnia 21 grudnia 2022 r. (wpływ do Urzędu: 21 grudnia 2022 r.) oraz z dnia 07 lutego 2023 r. (wpływ do Urzędu: 08 lutego 2023 r.), w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w tym: instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 80 000 Mg/rok, instalacji do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do biostabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do przesiewania odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 8 000 Mg/rok oraz instalacji do przesiewania stabilizatu (w ramach MBP) o mocy przerobowej 9 600 Mg/rok, a także dla instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych o mocy przerobowej 100 000 Mg/rok, zlokalizowanych w zakładzie firmy MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze, o zakładanej ogólnej łącznej zdolności przetwarzania (przepustowości) wynoszącej 221 600 Mg/rok.

W uzupełnieniach z dnia 05 listopada 2022 r., z dnia 19 grudnia 2022 r. oraz z dnia 21 grudnia 2022 r., z uwagi na wskazane przez Główny Inspektorat Ochrony Środowiska – Regionalny Wydział Monitoringu Środowiska w Krakowie, w piśmie z dnia 19 września 2022 r., znak: DMS-KR.731.4.32.2022, przekroczenia poziomów normatywnych pyłów zawieszonych PM 10 i PM 2,5 na terenach lokalizacji instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, MIKI Recykling Sp. z o.o. wniosła o przeprowadzenie postępowania kompensacyjnego, w wyniku którego zapewniona zostanie odpowiednia redukcja ilości substancji dla których przekroczone są standardy jakości powietrza, zgodnie z art. 225 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska. Kompensacją objęta zostanie emisja pyłu jaką powodować będą nowe obiekty instalacji, tj. nowe hale nr 8 i nr 9 (gdzie prowadzone będzie mechaniczne przetwarzanie odpadów) oraz dwa moduły do biologicznego suszenia (biologicznego przetwarzania) odpadów frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających dane o środowisku i jego ochronie pod numerem 90/2022.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt. 2 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późniejszymi zmianami), w związku z art. 41 ust. 3 pkt. 1a i 1c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późniejszymi zmianami), organem właściwym do wydania ww. pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

W instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym prowadzone będą procesy technologiczne związane z przetwarzaniem odpadów, a mianowicie: sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych, biologiczne suszenie frakcji podsitowej (0-80 mm) pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, dwustopniowa biostabilizacja tlenowa frakcji podsitowej (0-80 mm) odpadów biodegradowalnych wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (odrębnie), przesiewanie odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego suszenia, przesiewanie stabilizatu wytworzonego po procesie dwustopniowej biostabilizacji tlenowej, a także mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych prowadzone rozłącznie (odrębnie) od mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Przedmiotowa działalność prowadzona będzie na terenie jednego zakładu, tj. zakładu firmy MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze. Do terenu, na którym zlokalizowane są instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, posiada stosowny tytuł prawny. Na terenie prowadzonej działalności obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego obszaru „Płaszów-Rybitwy”. Zgodnie z Uchwałą Nr LXI/859/12 Rady Miasta Krakowa z dnia 21 listopada 2012 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego obszaru „Płaszów – Rybitwy”, teren lokalizacji instalacji oznaczony jest symbolem „3PUo” – tereny zabudowy przemysłowo-usługowej z możliwością realizacji obiektów i urządzeń związanych z gospodarowaniem odpadami.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w tym: do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, do biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia, do przesiewania odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego suszenia oraz do przesiewania stabilizatu), a także instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych selektywnie zebranych, zlokalizowane w zakładzie firmy MIKI Recykling Sp. z o.o., o zakładanej ogólnej łącznej zdolności przetwarzania wynoszącej 221 600 Mg/rok, należą do rodzajów instalacji w gospodarce odpadami, wymienionych w pkt. 5.3. lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), tzn. instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. W związku z powyższym, zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, instalacje te wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Jednocześnie powyższe instalacje kwalifikowane są do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 z późniejszymi zmianami), tzn. instalacji do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach inne niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz. U. z 2018 r., poz. 2389 z późn. zm.).

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych posiada na terenie województwa małopolskiego status instalacji komunalnej zapewniającej mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, zgodnie z brzmieniem art. 35 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Funkcjonowanie tej instalacji jest zgodne z założeniami Planu Gospodarki Odpadami Województwa Małopolskiego oraz Planu Inwestycyjnego, stanowiąc element prawidłowego funkcjonowania systemu gospodarki odpadami na terenie województwa małopolskiego.

Po przeanalizowaniu złożonej dokumentacji wraz z jej uzupełnieniami stwierdzono, że spełnia ona wymagania określone w art. 184 i art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz w art. 42 ust. 2, 3a, 3b, 3c, 3d, 4a i 4b ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Do wniosku zostały dołączone wymagane zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności, oświadczenia o braku wydania decyzji o cofnięciu m.in. zezwolenia na zbierania lub przetwarzanie

odpadów oraz o braku wymierzenia administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194 ustawy o odpadach, operat przeciwpożarowy wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, postanowienie (uzgodnienie) Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie, akt notarialny potwierdzający tytuł prawny do nieruchomości, na których prowadzone jest przetwarzanie oraz magazynowanie odpadów, schematy technologiczne instalacji wraz ze strumieniami zanieczyszczeń, plan zagospodarowania terenu instalacji wraz z miejscami magazynowania odpadów, aktualny odpis z KRS, informacja dot. obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego na terenie prowadzonej działalności, mapa określająca teren na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie, mapa sieci kanalizacyjnych, tło zanieczyszczeń, rysunki izolacji rozprzestrzeniania zanieczyszczeń powietrza, rysunki izofon rozprzestrzeniania hałasu, wydruki obliczeń komputerowych rozprzestrzeniania zanieczyszczeń powietrza, wydruki obliczeń komputerowych rozprzestrzeniania hałasu, wyniki badań próbek gruntów, pozwolenie i zaświadczenie dotyczące użytkowania hali nr 8 i hali nr 9, a także decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach, tj. decyzję Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 14 grudnia 2021 r., znak: WS-04.6220.7.2021.LP, o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn.: „Instalacja do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zebranych oraz instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie biosuszenia w zakładzie położonym w Krakowie przy ul. Nad Drwiną 33 na działkach nr 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze w Krakowie” oraz decyzję Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 30 grudnia 2011 r., znak: WS-04.6220.1.196.2011.MP, o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn.: „Stabilizacja frakcji organicznej odpadów komunalnych poprzez jej kompostowanie w zakładzie firmy MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie”, zlokalizowanego na działkach nr: 18/1, 19, 20/1, 21/3, 21/4, 21/5, 22/3, 22/9, 85/25, 85/29, 86/1, 86/2, 86/7, 87/1, 87/6, 88/2, 427/1, 467, 468, 469, 470, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze, wraz z postanowieniem Prezydenta Miasta Krakowa z 29.11.2013 r., znak: WS-04.6220.2.175.2013.MP.

Ponadto, zgodnie z art. 210 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł właściwą opłatę rejestracyjną jako warunek rozpatrzenia powyższego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Dla instalacji zlokalizowanych na terenie MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie przeprowadzono analizę możliwości zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, które może spowodować funkcjonowanie tych instalacji oraz wykonano raport początkowy w celu określenia stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, a także przedstawiono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposoby ich systematycznego nadzorowania. Na podstawie sporządzonego raportu początkowego i wykonanych na jego potrzeby analiz ustalono, że w związku z eksploatacją instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie będą stosowane ani produkowane substancje powodujące ryzyko. W toku analiz ustalono także, iż na terenie zakładu oraz instalacji nie występują przekroczenia standardów jakości gleby i ziemi określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r., poz. 1395) oraz, że procesy przetwarzania odpadów nie będą stwarzać zagrożenia dla środowiska gruntowo-wodnego. Jednocześnie, w trakcie wykonywania odwiertów nie stwierdzono występowania wód podziemnych, wobec czego nie było możliwości poboru wód do analizy. Ponadto zakład stosuje szereg środków zapobiegających przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska gruntowo-wodnego, które zostały opisane w punktach V.1. i VI.1. niniejszej decyzji. Z uwagi na pobór wody z miejskiej sieci wodociągowej, przyjęte rozwiązania techniczne i technologiczne, a w szczególności wybetonowane i szczelne posadzki w zamykanych halach nr 8 i nr 9, wybetonowane i szczelne nawierzchnie dróg, parkingów oraz placów technologicznych i manewrowych (w tym przeznaczonych pod kontenery procesowe oraz pod dojrzewanie stabilizatu w części biologicznej instalacji), odpowiednie oraz bezpieczne dla środowiska magazynowanie wytwarzanych odpadów i odpadów

przeznaczonych do przetwarzania, zastosowane metody ochrony powietrza, a także odpowiednie ujęcie i odprowadzenie wszystkich rodzajów powstających ścieków na terenie zakładu (ścieki technologiczne i sanitarne odprowadzane do szczelnych zbiorników bezodpływowych i docelowo do oczyszczalni ścieków; wody opadowe odprowadzane do miejskiej kanalizacji deszczowej), nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym. Ponadto, wszystkie stosowane instalacje, maszyny i urządzenia poddawane są stałym okresowym przeglądom i w razie potrzeby naprawom. Prace konserwacyjne i serwisowe prowadzone są wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony oraz posiadający stosowne uprawnienia personel.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Małopolskiego zawiadomieniem z dnia 03 stycznia 2023 r., znak: SR-III.7222.16.2022.MW, działając na podstawie art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r., poz. 1029 z późniejszymi zmianami), art. 61 § 1 i § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego oraz art. 218 i art. 226 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego wraz z postępowaniem kompensacyjnym, a także o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy oraz wnoszenia uwag i wniosków w terminie od 11 stycznia 2023 r. do 09 lutego 2023 r. Przedmiotowe zawiadomienie od 11 stycznia 2023 r. do 09 lutego 2023 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń oraz na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Małopolskiego w Krakowie, a także w dniach od 11 stycznia 2023 r. do 09 lutego 2023 r. na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Krakowa oraz na terenie prowadzonego przedsięwzięcia MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie. W ciągu 30-dniowego okresu wskazanego w zawiadomieniu nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w związku z eksploatacją instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym prowadzić będzie przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesach odzysku oraz unieszkodliwiania, w związku z czym w pozwoleniu określono warunki przetwarzania odpadów, zgodnie z art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Eksploatacja instalacji związana będzie również z wytwarzaniem odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne oraz emisją pyłów i gazów do powietrza, stąd zaistniała konieczność określenia rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów, a także rodzajów i ilości dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza zanieczyszczeń, zgodnie z art. 188 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Analizę wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przeprowadzono na podstawie następujących przepisów prawnych:

- ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późniejszymi zmianami),
- ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późniejszymi zmianami),
- Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE,
- rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (Dz. U. z 2023 r., poz. 56),
- rozporządzenie 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),

- rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 z późniejszymi zmianami),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j.: Dz. U. z 2014 r., poz. 112),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (t.j.: Dz. U. z 2021 r., poz. 845),
- rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710 z późniejszymi zmianami),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. z 2020 r., poz. 2405).

Na podstawie analizy wniosku przeprowadzonej w oparciu o powyższe przepisy prawne należy stwierdzić, że zastosowane w zakładzie rozwiązania techniczne i technologiczne oraz sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska, o których mowa w art. 204 ust. 1, w związku z art. 207 i art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. W szczególności instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik zawartych 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. Technologie stosowane w instalacjach spełniają wymagania w zakresie: stosowania substancji o małym potencjale zagrożeń, efektywnego wykorzystania energii, zapewnienia racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw, stosowania technologii bezodpadowych i małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających materiałów, niewielkiego zasięgu i wielkości emisji oraz ich rodzaju, wykorzystania metod i procesów, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej, a także wykorzystania postępu naukowo-technicznego. W instalacjach zastosowane zostały nowoczesne, sprawdzone eksploatacyjnie urządzenia i maszyny oraz rozwiązania techniczne, które zapewniając dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych do powietrza, wody i gleby, ograniczają oddziaływanie do terenu, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny. Instalacje będą eksploatowane wyłącznie przy zachowaniu właściwych parametrów technicznych i technologicznych, a wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji odpady będą przekazywane do przetwarzania uprawnionym podmiotom. Stan techniczny instalacji jest bardzo dobry. Urządzenia instalacji wykorzystywane w części mechanicznej są urządzeniami nowymi, dla których opracowane są odpowiednie dokumentacje techniczno-ruchowe oraz instrukcje obsługi. Urządzenia te charakteryzują się wysoką jakością ich działania, co zapewnia gwarancja zapewniona przez producenta. Urządzenia ciągu technologicznego instalacji posiadają instrukcje eksploatacji zapewniające poprawną oraz bezpieczną pracę. Drobne awarie występujące na urządzeniach będą natychmiast usuwane przez przeszkoloną w tym względzie obsługę, natomiast poważniejsze awarie będą usuwane w ramach gwarancji oraz okresowych przeglądów przez wytwórcę urządzeń technologicznych. W trakcie eksploatacji prowadzone będą systematycznie przeglądy i konserwacje wszystkich wykorzystywanych urządzeń, co gwarantuje dobre i prawidłowe ich funkcjonowanie. Urządzenia wykorzystywane w części biologicznej również są urządzeniami nowymi lub stosunkowo nowymi, w pełni sprawnymi, objętymi gwarancją producentką oraz okresowo przeglądany zgodnie z instrukcją producenta. Urządzenia te charakteryzują się wysoką jakością ich działania, a sam proces technologiczny prowadzony będzie zgodnie z ustalonym reżimem. Procesy przetwarzania odpadów zachodzące w instalacjach są sterowane oraz monitorowane komputerowo. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i spełniania

wymagań najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do: gospodarki wodno-ściekowej, gospodarki odpadami, emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu, a także organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości i ocena zgodności z wymogami BAT, zostały szczegółowo przedstawione w punktach V. – V.7. sentencji niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. Ze względu na zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne oraz wykazany brak możliwości zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego substancjami powodującymi ryzyko na terenie zakładu, w decyzji nie ustalono systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Niemniej jednak, w celu oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych podczas eksploatacji instalacji prowadzone będą: bieżąca ocena stanu instalacji przez obsługę, kontrola szczelności zbiorników do gromadzenia ścieków przemysłowych – co najmniej raz w roku, kontrola szczelności posadzek oraz dróg dojazdowych i manewrowych – co najmniej raz w roku oraz kontrola stanu technicznego miejsc magazynowania odpadów – co najmniej raz w roku. Na terenie MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie zastosowano szereg zabezpieczeń środowiska gruntowo-wodnego przed ewentualnym niekorzystnym wpływem eksploatowanych instalacji. Wymagania w tym zakresie zostały szczegółowo określone w punktach V. i VI.1. niniejszego pozwolenia.

Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystykę instalacji i urządzeń, opis technologii i warunki eksploatacyjne, a także źródła emisji istotne z punktu widzenia ochrony środowiska określono w punkcie I sentencji niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b i art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania oraz przetwarzania odpadów. Procesy technologiczne w zakresie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych odpadów komunalnych (w ramach instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych), a także mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych, prowadzone będą w zamykanych halach nr 8 (o powierzchni ok. 1170 m²) oraz nr 9 (o powierzchni ok. 638 m²), wyposażonych w odpowiednie systemy wentylacyjne z zamontowanymi urządzeniami do oczyszczania pyłów i gazów odlotowych (emitery punktowe) oraz w szczelne, wybetonowane podłoże wraz z instalacją kanalizacyjną odprowadzającą odcieki technologiczne do odpowiedniego szczelnego zbiornika. Wewnątrz zamykanej hali nr 9 prowadzone będą ponadto procesy rozładunku przywiezionych do instalacji MBP zmieszanych odpadów komunalnych oraz załadunku wytwarzanej frakcji podsitowej 0-80 mm do bioreaktorów kontenerowych przed ich biologicznym przetwarzaniem, a także procesy przesiewania powstającego po dwustopniowej biostabilizacji tlenowej stabilizatu oraz przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia. Natomiast procesy technologiczne w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów, w tym biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji mineralnej 0-20 mm pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia, prowadzone będą w izolowanych bioreaktorach kontenerowych zestawionych w moduły usytuowane na wybetonowanym podłożu na zewnątrz hal nr 8 i nr 9 oraz wyposażonych w system aktywnego napowietrzania i system odprowadzania powietrza poprocesowego do kontenerów z filtrem biologicznym zakończonych emitorem punktowym (biofiltrów), a także na szczelnym, wybetonowanym placu dojrzewania stabilizatu przykrywanym płachtami brezentowymi i wyposażonym w system odprowadzania odcieków technologicznych do szczelnego zbiornika. Na terenie zakładu znajdują się ponadto wybetonowane i zadaszone place magazynowe oraz boksy magazynowe przeznaczone do magazynowania odpadów wytwarzanych i odpadów przeznaczonych do przetwarzania. Odpady będą magazynowane również na terenie zamykanych hal magazynowo – produkcyjnych nr 8 i nr 9.

Proces mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (w ramach instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych) prowadzony będzie w celu przygotowania odpadów do późniejszych procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub do procesów unieszkodliwiania, w tym składowania i termicznego przekształcania. Procesy mechanicznego przetwarzania odpadów oraz następującego po nim biologicznego przetwarzania odpadów będą połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów komunalnych (instalacja MBP). Zmieszane (niesegregowane) odpady komunalne (kod 20 03 01) po zważaniu na wadze będą rozładowywane ze śmieciarek w hali nr 9 na wybetonowaną posadzkę, a następnie będą podawane na linię technologiczną z wykorzystaniem rozrywarki worków ustawionej w tej hali, lub też z pominięciem rozrywarki worków – od razu na sito bębnowe (obrotowe) o prześwicie oczka 80 mm ustawione wewnątrz hali nr 9. Na sicie tym w ramach podziału granulometrycznego zostanie wydzielona frakcja podsitowa (ulegająca biodegradacji) o uziarnieniu 0-80 mm (kod ex 19 12 12) oraz frakcja nadsitowa o uziarnieniu ponad 80 mm (kod ex 19 12 12). Wydzielona frakcja podsitowa (0-80 mm) zostanie bezpośrednio załadowana na terenie hali nr 9 do bioreaktora kontenerowego do stabilizacji tlenowej (z dodatkiem biowęgla) lub do bioreaktora kontenerowego do biologicznego suszenia lub alternatywnie skierowana do krótkotrwałego magazynowania wewnątrz hali nr 9, gdzie będzie następnie załadowana do bioreaktorów do stabilizacji tlenowej (z dodatkiem biowęgla) lub bioreaktorów do biologicznego suszenia frakcji podsitowej. Dodawany w czasie załadunku frakcji podsitowej do bioreaktora biowęgiel (nie będący odpadem), ma na celu ograniczenie emisji amoniaku i siarkowodoru oraz zatrzymanie wody w odpadach. Napelniony bioreaktor kontenerowy zostanie zamknięty i zawieszony z hali nr 9 na miejsce prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej (faza I) lub procesu biologicznego suszenia. Tam kontener zostanie następnie podpięty do czujników temperatury oraz systemu wentylatorów. Frakcja nadsitowa o uziarnieniu powyżej 80 mm zostanie skierowana za pomocą zewnętrznych zabudowanych przenośników taśmowych do hali nr 8 celem poddania procesom automatycznej segregacji optycznej, balistycznej i magnetycznej. Frakcja nadsitowa może być kierowana również na w pełni zabudowane sito zewnętrzne znajdujące się pomiędzy halą 8 i nr 9 w celu wydzielenia frakcji średniej o uziarnieniu 80-340 mm oraz frakcji grubej o uziarnieniu powyżej 340 mm. Zabudowa sita została wykonana tak aby zapewniać izolację odpadów od wpływu czynników atmosferycznych. Zanieczyszczenia wydzielone na tym sicie będą magazynowane w odpowiednich zamykanych kontenerach ustawionych na wybetonowanym placu pomiędzy halą nr 8 i nr 9. Następnie proces mechanicznego przetwarzania odpadów będzie przebiegał tylko w hali nr 8, w której prowadzona będzie automatyczna segregacja optyczna, balistyczna i magnetyczna odpadów oraz doczyszczanie i sortowanie frakcji surowcowych. Wydzielone frakcje materiałowe będą trafiać do kabiny sortowniczej celem ewentualnego ręcznego doczyszczania z odpadów, takich jak: szkło, metale, tekstylia, drewno itp. Frakcje surowcowe przeznaczone do recyklingu, które będą wymagać prasowania, zostaną skierowane do boksów surowcowych umieszczonych pod kabiną sortowniczą a następnie do prasy belującej. Gotowe bele z surowcami wtórnymi będą magazynowane w hali nr 8 lub na zadaszonym i wybetonowanym placu magazynowym nr 2. Zapewniono ponadto możliwość kierowania frakcji wysokokalorycznej do prasy belującej.

Na potrzeby prowadzenia procesu biologicznego suszenia (przetwarzania) frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 12 12) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych wykorzystywane będą bioreaktory kontenerowe zestawione w dwa moduły po siedem bioreaktorów każdy (razem 14 sztuk) oraz jeden biofiltr (kontener z filtrem biologicznym zakończony emitorem punktowym) na każdy moduł (razem 2 sztuki), usytuowane na wybetonowanym podłożu na zewnątrz hali nr 9. Frakcja podsitowa umieszczona w bioreaktorach kontenerowych wyposażonych w system aktywnego napowietrzania oraz system odprowadzania powietrza poprocesowego do biofiltrów, będzie napowietrzana suchym powietrzem przez okres 7 dni. Po tym czasie otrzymywany będzie odpad oznaczony kodem ex 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu. Odpady o kodzie ex 19 05 01 będą następnie poddawane dalszej obróbce

mechanicznej w instalacji, tj. przesiewane na sicie o oczkach 20 mm (wewnątrz hali nr 9) w celu wydzielenia odpadów palnych – paliwa alternatywnego (kod 19 12 10) spełniających wymagania umożliwiające ich termiczne przekształcenie oraz odpadów frakcji mineralnej 0-20 mm oznaczonych kodem ex 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia. Odpady palne – paliwo alternatywne (kod 19 12 10) będą następnie przekazywane do odzysku (termicznego przekształcania) innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) na gospodarowanie tymi odpadami, natomiast odpady frakcji mineralnej 0-20 mm (kod ex 19 12 12) powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia będą ładowane wewnątrz zamkniętej hali nr 9 do bioreaktorów kontenerowych do stabilizacji tlenowej lub skierowane do krótkotrwałego magazynowania w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali nr 9, skąd będą następnie załadowane do bioreaktorów kontenerowych. Napelnione bioreaktory kontenerowe zostaną zamknięte i zawieszono z hali na miejsce prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej (faza I). Cały proces biologicznego suszenia odbywać się będzie w warunkach tlenowych uzyskiwanych poprzez ciągłe napowietrzanie wsadu. Każdy wykorzystywany moduł do biologicznego suszenia będzie podłączony do zbiornika na odcieki po procesie technologicznym suszenia.

Proces biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 12 12) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (kod ex 19 12 12) prowadzony będzie w dwóch fazach, tj. w I fazie intensywnego kompostowania w izolowanych bioreaktorach kontenerowych zestawionych w cztery moduły po siedem bioreaktorów każdy (razem 28 sztuk) oraz jeden biofiltr (kontener z filtrem biologicznym zakończony emitorem punktowym) na każdy moduł (razem 4 sztuki), usytuowanych na wybetonowanym podłożu na zewnątrz hali nr 8, a także w II fazie dojrzewania w przyzmach przykrywanych płachtami brezentowymi na wybetonowanym placu dojrzewania stabilizatu. Frakcja podsitowa 0-80 mm z dodatkiem biowęgla umieszczona w bioreaktorach kontenerowych wyposażonych w system aktywnego napowietrzania i system odprowadzania powietrza poprocesowego do biofiltrów, zostanie poddana intensywnej stabilizacji tlenowej przez okres co najmniej 2 tygodni. Całość sterowana i kontrolowana będzie przez komputer. Woda w procesie znajdować się będzie w obiegu zamkniętym, a powietrze poprocesowe wydostające się na zewnątrz pozbawione będzie odorów dzięki zastosowaniu filtra biologicznego. Analogicznie wyglądać będzie postępowanie z odpadami frakcji mineralnej 0-20 mm (kod ex 19 12 12) powstałymi z procesu biologicznego suszenia. Odpady te będą ładowane wewnątrz zamkniętej hali nr 9 do bioreaktorów kontenerowych do stabilizacji tlenowej lub skierowane do krótkotrwałego magazynowania w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali nr 9, skąd będą następnie załadowane do bioreaktorów kontenerowych. Napelnione bioreaktory kontenerowe zostaną następnie zamknięte i zawieszono z hali na miejsce prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej (faza I). Frakcja mineralna 0-20 mm będzie stabilizowana odrębnie od frakcji podsitowej 0-80 mm. Efektem 2 tygodni intensywnej stabilizacji będzie wytworzenie odpadu o zredukowanej o około 20 % masie, stabilnego biologicznie i wolnego od nieprzyjemnych zapachów. Proces biostabilizacji tlenowej w I fazie odbywał się będzie do czasu osiągnięcia wartości AT_4 (wskaźnik/parametr aktywności oddychania wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O_2/g suchej masy. Po fazie intensywnej procesu stabilizacji odpady zostaną przetransportowane na wybetonowany plac dojrzewania i ukształtowane w odpowiednie przyzmy. Następnie każda z przyzm zostanie przykryta płachtami brezentowymi i będzie dojrzewała przez okres 6 tygodni (faza II). Przyzmy na etapie dojrzewania będą przerzucane (co najmniej raz w tygodniu) przy pomocy ładowarki lub spychacza, monitorowana będzie ich temperatura, wilgotność i odczyn pH. Z każdej przyzmy pobierana będzie próba w celu dokonania oceny jakości powstałego stabilizatu. Jeżeli parametry stabilizatu po II fazie nie zostaną osiągnięte, proces dojrzewania zostanie wydłużony, aż do momentu osiągnięcia wymaganych parametrów. Otrzymany stabilizat (kod odpadu 19 05 99) po zakończeniu procesu dojrzewania w przyzmach oraz osiągnięciu wymaganych parametrów określonych na podstawie badań

wykonanych przez uprawnione laboratorium będzie bezpośrednio wywożony z terenu zakładu i przekazywany uprawnionemu odbiorcy, albo będzie przesiewany na sicie obrotowym o prześwicie oczka 20 mm wewnątrz zamkniętej hali nr 9, a wytworzone w tym procesie odpady o kodzie 19 05 03 – Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) o granulacji 0-20 mm oraz odpady o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady (stabilizat) o granulacji 20-80 mm, będą magazynowane luzem w przyzmac lub w kontenerach w wydzielonym miejscu w hali nr 9, a następnie wywożone z terenu zakładu i przekazywane uprawnionym odbiorcom. Stabilizat będzie przekazywany do unieszkodliwiania przez składowanie lub ewentualnie do procesu termicznego przekształcania odpadów, natomiast odpady o kodzie 19 05 03 będą przekazywane do odzysku na składowisku odpadów lub na obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. Łączny czas biologicznego przetwarzania odpadów (8 tygodni) może zostać skrócony (maksymalnie do 4 tygodni) albo wydłużony, pod warunkiem uzyskania wymaganych parametrów określonych na podstawie badań wykonanych przez uprawnione laboratorium.

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (kod 20 03 01), mechaniczne przetwarzanie – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 05 01), a także mechaniczne przetwarzanie – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek do 20 mm otrzymanego po procesie dwustopniowej biostabilizacji tlenowej stabilizatu (kod 19 05 99), stanowi zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach proces odzysku R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Biologiczne przetwarzanie – biologiczne suszenie odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 12 12) wydzielonej w procesie sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych stanowi zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach proces odzysku R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Biologiczne przetwarzanie – dwustopniowa biostabilizacja tlenowa odpadów ulegających biodegradacji – frakcji podsitowej 0-80 mm (kod ex 19 12 12) wydzielonej w procesie mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej 0-20 mm pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (kod ex 19 12 12) stanowi zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach proces unieszkodliwiania D8 – Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.

Procesy mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (kod 20 03 01) prowadzone w halach nr 8 i nr 9 w ramach instalacji MBP odbywać się będą w czasie 24h/24h (instalacja będzie pracować także w nocy) przez około 300 dni w roku. Wydajność instalacji MBP w zakresie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych wynosi do 80 000 Mg/rok oraz 266,7 Mg/dobę. W przypadku biologicznego przetwarzania odpadów przepustowość instalacji MBP dostosowana jest do ilości odpadów biodegradowalnych – frakcji podsitowej 0-80 mm wyodrębnionej na sicie bębnowym (obrotowym) w sortowni oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia. Procesy biologicznego suszenia frakcji podsitowej (0-80 mm) prowadzone w bioreaktorach kontenerowych (kod ex 19 12 12) odbywać się będą w czasie 24h/24h przez około 365 dni w roku. Wydajność instalacji w zakresie biologicznego suszenia frakcji podsitowej (0-80 mm) wynosi do 12 000 Mg/rok oraz 32,9 Mg/dobę. Procesy dwustopniowej biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej (0-80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (kod ex 19 12 12) oraz frakcji mineralnej (0-20 mm) powstającej w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (kod ex 19 12 12) odbywać się będą w czasie 24h/24h przez około 365 dni w roku. Wydajność instalacji w zakresie dwustopniowej biostabilizacji tlenowej odpadów wynosi do 12 000 Mg/rok oraz 32,9 Mg/dobę. Proces obróbki mechanicznej, tj. przesiewania na sicie o oczkach 20 mm odpadów powstających w wyniku

prowadzenia procesu biologicznego suszenia (kod ex 19 05 01) odbywać się będzie przez około 365 dni w roku, z wydajnością wynoszącą do 8 000 Mg/rok oraz 21,9 Mg/dobę. Wydajność instalacji w zakresie przesiewania stabilizatu wynosi natomiast do 9 600 Mg/rok oraz 26,3 Mg/dobę.

Szczegółowa charakterystyka instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP), opis stosowanych technologii, a także poszczególne moce przerobowe (zdolności przetwarzania odpadów) oraz czas pracy, zostały przedstawione w punktach: I.2., I.2.A., I.2.B., I.2.C., I.3. i III.1. sentencji niniejszej decyzji.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie odbywać się będzie również w halach magazynowo – produkcyjnych nr 8 i nr 9. Prowadzone będzie zamiennie (wariantowo) z przetwarzaniem zmieszanych odpadów komunalnych (na tej samej linii). Linia technologiczna jest dostosowana do mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów zbieranych selektywnie pochodzących z różnych systemów zbiórki. Zapewnione zostały różne warianty pracy separatorów optycznych w układzie oddzielnego/niezależnego ich sterowania z poziomu sterówki sortowni dla wszystkich zainstalowanych separatorów optycznych w zależności od rodzaju sortowanych odpadów (odpady zmieszane, tworzywa sztuczne, czy selektywnie zbierany papier). Linia technologiczna pozwala na wyselekcjonowanie tworzyw sztucznych (m.in. PET, PE, PP, PS) bez PCV, w tym również PET transparentny lub PET niebieski, PET zielony, kartoników po napojach (np. Tetra Pak), papieru mix i kartonu. Linia zapewnia też możliwość tworzenia konfiguracji (zadań) wydzielenia danych rodzajów tworzyw sztucznych lub papieru, czy ich kolorów. Przewidziano ponadto alternatywne skierowania frakcji pozostałej po sortowaniu na separatorze optycznym tworzyw do kabiny głównej (w przypadku dużej ilości surowca do wydzielenia np. papieru), bądź do kabiny balastu i dalej do boksu z balastem. Elastyczność procesu sortowania została zapewniona również w kabinach ręcznego sortowania. W pozostałym zakresie proces sortowania odpadów zbieranych selektywnie będzie analogiczny do procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady zbierane selektywnie po zważeniu na istniejącej na terenie zakładu legalizowanej wadze samochodowej zostaną przetransportowane do zamykanej hali nr 9, gdzie zostaną rozładowane z pojazdów na wybetonowaną posadzkę. Tam odpady będą w razie takiej potrzeby magazynowane w wydzielonym miejscu w sposób selektywny. Odpady niepalne takie jak: metale żelazne i nieżelazne oraz szkło będą magazynowane także na placu nr 1, znajdującym się przy południowej ścianie hali nr 9. Następnie odpady będą trafiać na rozrywarkę worków (lub z jej pominięciem, gdy nie będzie takiej potrzeby), a potem zewnętrznymi przenośnikami taśmowymi będą kierowane do hali nr 8 w celu ich odpowiedniego przesortowania (segregacja optyczna, balistyczna i magnetyczna) oraz doczyszczenia i wydzielenia frakcji surowcowych. Jednocześnie nie wszystkie rodzaje przyjmowanych odpadów selektywnie zbieranych będą przechodziły na instalacji do mechanicznego ich przetwarzania przez cały cykl technologiczny. Dla niektórych odpadów przewidziano alternatywne możliwości ich kierowania. I tak, odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 zmagazynowane wstępnie w hali nr 9 poddane będą wstępnemu demontażowi ręcznemu, a następnie zostaną podane na instalację do sortowania odpadów zbieranych selektywnie z wykorzystaniem ładowarki z pominięciem rozrywarki worków. Również odpady, których uziarnienie w dominującej ilości może być mniejsze niż 80 mm oraz które dostarczane będą w kontenerach, a nie workach, tj. odpady o kodach: 19 12 09 (minerały, w tym piasek i kamienie), 20 01 32 (leki inne niż wymienione w 20 01 31), 20 02 02 (gleba, ziemia, w tym kamienie) zostaną w pierwszej kolejności poddane wstępnej selekcji przez kierownika zakładu. W przypadku stwierdzenia dużej ilości kamieni i zanieczyszczeń np. tworzywami sztucznymi lub szkłem zostaną poddane bezpośrednio w hali nr 9 na instalację, ale z pominięciem rozrywarki worków. Natomiast w przypadku stwierdzenia dużej ilości frakcji o uziarnieniu poniżej 80 mm odpady te zostaną skierowane bezpośrednio w hali nr 8 na separator balistyczny i dalej na ciąg technologiczny mechanicznego przetwarzania odpadów celem wydzielenia frakcji surowcowych. Belowanie odpadów odbywać się będzie w belownicy zlokalizowanej przy hali nr 8, do której odpady transportowane będą bezpośrednio zadaszonym przenośnikiem.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie stanowi zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach proces odzysku R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11. Procesy mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie prowadzone w halach nr 8 i nr 9 odbywać się będą w czasie 24h/24h przez około 300 dni w roku. Wydajność instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie wynosi do 100 000 Mg/rok oraz 333,3 Mg/dobę.

Szczegółowa charakterystyka instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie, opis stosowanych technologii, moc przerobowa (zdolność przetwarzania odpadów) oraz czas pracy, zostały przedstawione w punktach: I.2., I.2.D., I.3. i III.2. sentencji niniejszej decyzji.

W ramach procesów przetwarzania odpadów nie przewiduje się odpadów, które mogłyby utracić status odpadów.

Eksploatacja instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym będzie źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne – zarówno technologicznych, jak też związanych z prawidłowym prowadzeniem procesów technologicznych, funkcjonowaniem instalacji oraz utrzymywaniem ich w sprawności, tj. okresową obsługą i bieżącą naprawą. Rodzaje i ilości przewidzianych do wytwarzania odpadów określono w punktach II.1.1, II.1.2 i II.1.3 sentencji decyzji. Źróżłami powstawania odpadów technologicznych będą prowadzone w instalacjach procesy związane z przetwarzaniem odpadów, a mianowicie: mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych, biologiczne suszenie frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, dwustopniowa biostabilizacja tlenowa frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej 0-20 mm pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia, a także przesiewanie otrzymanego po dwustopniowej stabilizacji tlenowej stabilizatu oraz przesiewanie odpadów powstających w procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm.

Wytwarzane odpady będą przekazywane innym posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie (zbieranie, przetwarzanie) poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Wytwarzane odpady będą przekazywane w pierwszej kolejności do przetwarzania metodą odzysku, w tym recyklingu oraz energetycznego wykorzystania, a w przypadku braku możliwości ich odzysku, do przetwarzania metodą unieszkodliwiania. Niektóre rodzaje wytwarzanych odpadów będą także przetwarzane we własnym zakresie w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym oraz w instalacjach objętych odrębnymi decyzjami. Szczegółowe informacje w tym zakresie przedstawiono w punkcie II.4.1. sentencji niniejszej decyzji.

Transport przekazywanych odpadów do miejsc ich zbierania lub przetwarzania realizowany będzie we własnym zakresie lub przez uprawnione podmioty zewnętrzne odbierające poszczególne rodzaje odpadów, za pomocą odpowiednich środków transportowych, w sposób nie powodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi oraz z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

Odpady przewidziane do wytwarzania oraz do przetwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

Wytwarzane odpady, do czasu ich przetworzenia we własnym zakresie lub przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny oraz zgodny z obowiązującymi przepisami prawa w zakresie magazynowania odpadów. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego MIKI Recykling Sp. z o.o. posiada tytuł prawny. Odpady magazynowane będą w warunkach zabezpieczających środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem oraz przed wpływem

czynników atmosferycznych, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Zapewniona będzie odpowiednia pojemność miejsc magazynowania odpadów. Ponadto odpady będą magazynowane w sposób zapobiegający pyleniu oraz uciążliwości zapachowej. Wytwarzane odpady magazynowane będą oddzielnie od odpadów przeznaczonych do przetwarzania. Konieczność magazynowania odpadów w zakładzie wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów oraz terminów określonych w obowiązujących przepisach prawa. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w zadaszonych i zamkniętych magazynach odpadów – boksach/wiatach magazynowych nr 6 i nr 7, posadowionych na szczelnym podłożu. Każda z wiat posiada powierzchnię około 9 m². Magazynowanie odpadów niebezpiecznych będzie odbywało się w odpowiednio do tego celu przygotowanych i oznaczonych workach oraz pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów (zamykane szczelnie beczki i pojemniki) odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów. W magazynach odpadów niebezpiecznych będą wywieszane instrukcje określające sposób magazynowania, pakowania, załadunku i transportu znajdujących się tam materiałów niebezpiecznych. Każdy pojemnik z odpadami będzie posiadał oznaczenie składające się z kodu odpadu oraz daty zamknięcia. Postępowanie z odpadami w postaci zużytych olejów będzie zgodne z rozporządzeniem w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. Magazynowanie baterii i akumulatorów odbywać się będzie zgodnie z ustawą o bateriach i akumulatorach, nie dłużej niż przez okres 1 roku, łącznie przez wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą natomiast: w wydzielonych oraz wybetonowanych miejscach wewnątrz hali nr 9 (w tym w miejscach przeznaczonych dla odpadów o kodzie ex 19 12 12 (frakcji podsitowej 0-80 mm) przed ich załadunkiem do bioreaktorów procesowych, dla odpadów o kodzie ex 19 12 12 (frakcji nadsitowej powyżej 80 mm), dla odpadów o kodzie ex 19 05 01, dla odpadów wytwarzanych w wyniku przesiewania stabilizatu oraz dla odpadów wytwarzanych w wyniku przesiewania odpadów z procesu biologicznego suszenia), w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali nr 8, na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2 o powierzchni 200 m², na wybetonowanym placu pomiędzy halami nr 8 i nr 9, a także w zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 5 posadowionym na szczelnym podłożu o powierzchni około 9 m². Miejsca magazynowania odpadów wyposażone będą w niezbędny sprzęt do przeciwdziałania ewentualnym wyciekom substancji niebezpiecznych oraz w podręczny sprzęt gaśniczy. Każdy rodzaj odpadu będzie magazynowany selektywnie: w kontenerach, pojemnikach, big-bagach, beczkach, workach, pryzmach, belach ułożonych w stosy – zgodnie ze specyfiką i rodzajem wytwarzanego odpadu. Kontenery, pojemniki, big-bagi, beczki, worki wykonane będą z materiału nie wchodzącego w reakcje z magazynowanym w nich odpadem oraz będą odpowiednio oznakowane. Cały teren zakładu jest ogrodzony. Szczegółowe informacje w zakresie magazynowania poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów przedstawiono w punkcie II.5 sentencji niniejszej decyzji.

Odpady przeznaczone do przetwarzania, wyszczególnione w punktach III.1.1 i III.2.1 sentencji niniejszej decyzji, magazynowane będą na terenie MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny oraz zgodny z obowiązującymi przepisami prawa w zakresie magazynowania odpadów. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego MIKI Recykling Sp. z o.o. posiada tytuł prawny. Odpady magazynowane będą w warunkach zabezpieczających środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem oraz przed wpływem czynników atmosferycznych, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Zapewniona będzie odpowiednia pojemność miejsc magazynowania odpadów. Ponadto odpady będą magazynowane w sposób zapobiegający pyleniu oraz uciążliwości zapachowej. Odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane będą oddzielnie od wytwarzanych odpadów. W obrębie instalacji zainstalowany będzie stosowny wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów, prowadzony przy użyciu odpowiednich urządzeń

technicznych. Odpady przeznaczone do przetwarzania w ramach instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) magazynowane będą w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali nr 9. Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie magazynowane będą w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali nr 9, na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3 o powierzchni 518 m² oraz na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1 od południowej strony hali nr 9 (odpady niepalne) składającym się z 3 zadaszonych boksów o łącznej powierzchni 108 m². Odpady będą magazynowane selektywnie: w oznaczonych kontenerach, pojemnikach, big-bagach, workach, pryzmach, belach ułożonych w stosy – zgodnie ze specyfiką oraz rodzajem odpadu. Kontenery, pojemniki, big-bagi i worki wykonane będą z materiałów nie wchodzących w reakcje chemiczne z magazynowanym w nich odpadem. Szczegółowe informacje w zakresie magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania przedstawiono w punktach III.5 – III.5.5 sentencji niniejszej decyzji.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. poz. 1742).

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w hali sortowni nr 9 wynosi 50 Mg, w tym w strefie odpadów przeznaczonych do przetwarzania – maksymalnie 20 Mg, natomiast w strefie odpadów wytwarzanych – maksymalnie 30 Mg. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w hali sortowni nr 9 w okresie roku wynosi 221 600,0 Mg/rok, w tym 80 000 Mg/rok niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Największa masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w hali sortowni nr 9, wynikająca z wymiarów tej hali wynosi łącznie 20,0 Mg. Całkowita pojemność hali sortowni nr 9 przeznaczona do magazynowania przetwarzanych odpadów jest równa największej masie odpadów, które mogłyby być tam magazynowane w tym samym czasie i wynosi 20,0 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie na zadaszonym placu magazynowym nr 1 wynosi 15,0 Mg, natomiast w okresie roku – 100 000,0 Mg/rok. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie na zadaszonym placu magazynowym nr 1, wynikająca z wymiarów tego placu wynosi łącznie 15,0 Mg. Całkowita pojemność zadashzonego placu magazynowego nr 1 jest równa największej masie odpadów, które mogłyby być tam magazynowane w tym samym czasie i wynosi 15,0 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie na zadaszonym placu magazynowym nr 3 wynosi 100,0 Mg, natomiast w okresie roku – 100 000,0 Mg/rok. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie na zadaszonym placu magazynowym nr 3, wynikająca z wymiarów tego placu wynosi łącznie 100,0 Mg. Całkowita pojemność zadashzonego placu magazynowego nr 3 jest równa największej masie odpadów, które mogłyby być tam magazynowane w tym samym czasie i wynosi 100 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w hali sortowni nr 8 wynosi 50 Mg, w tym w strefie odpadów przeznaczonych do przetwarzania (w odrębnej instalacji nie objętej niniejszym pozwoleniem) – maksymalnie 25 Mg, natomiast w strefie odpadów wytwarzanych – maksymalnie 25 Mg.

Instalacje, obiekty budowlane oraz poszczególne miejsca magazynowania odpadów użytkowane i zarządzane będą w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru. Ponadto przestrzegane będą warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego wykonanego przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych dla instalacji komunalnej do mechaniczno-

biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i instalacji do sortowania odpadów selektywnie zbieranych, eksploatowanych przez MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, a w szczególności: warunki ochrony przeciwpożarowej dla poszczególnych obiektów, hal, placów magazynowych, czy boksów magazynowych będą odnoszone jak do grupy obiektów kategorii PM, o określonych w operacie przeciwpożarowym wartościach gęstości obciążenia ogniowego oraz właściwych klasach odporności pożarowej i ogniowej, nie będą przekraczane dopuszczalne powierzchnie wydzielonych stref pożarowych, zachowane będą wymagane odległości pomiędzy poszczególnymi budynkami, obiektami oraz miejscami magazynowania odpadów ze względu na wymagania ppoż., zapewniona będzie droga pożarowa o utwardzonej nawierzchni oraz utwardzony teren w obrębie zakładu umożliwiające dojazd pojazdów pożarniczych do poszczególnych obiektów i placów, zapewniona będzie wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru w oparciu o hydranty zewnętrzne o odpowiedniej wydajności, dokonywane będą okresowe przeglądy i kontrole zewnętrznej sieci hydrantowej przeciwpożarowej, obiekty wyposażone będą w wymaganą ilość środka gaśniczego oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice przewożne, gaśnice przenośne, koce gaśnicze) umieszczony w miejscach łatwo dostępnych i widocznych oraz odpowiednio oznakowanych, obiekty wyposażone będą w odpowiednie urządzenia przeciwpożarowe, tj. hydranty wewnętrzne i przeciwpożarowe wyłączniki prądu, a także zapewnione będą odpowiednie warunki ewakuacji z poszczególnych obiektów.

Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów będzie sprawowany przez osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów, wynika, iż środowisko zabezpieczone jest przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem wytwarzanych odpadów, oraz że Wnioskodawca posiada możliwości techniczne i organizacyjne do prowadzenia przetwarzania odpadów, a środowisko zabezpieczone jest przed oddziaływaniem przedmiotowej działalności. Spółka podjęła także stosowne działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów i ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, określone w punkcie V.2. sentencji niniejszej decyzji.

W ramach monitorowania działalności objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym na bieżąco prowadzony będzie odpowiedni monitoring środowiska, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji, tj. monitoring procesów technologicznych, monitoring poboru wody, monitoring jakości i ilości ścieków, monitoring emisji do powietrza, monitoring hałasu oraz monitoring gleb. Prowadzona będzie także stosowna ilościowa i jakościowa ewidencja wytwarzanych i przetwarzanych odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz formularzy służących do sporządzania i przekazywania rocznych sprawozdań o odpadach, z wykorzystaniem systemu BDO, zgodnie z przepisami o odpadach. Szczegółowe informacje w tym zakresie przedstawiono w punktach IX. – IX.8. sentencji niniejszej decyzji.

W instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym wymagane jest stosowanie wymogów konkluzji określonych 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 (Konkluzje WT). Wobec tego funkcjonowanie instalacji powinno odbywać się w oparciu o rozwiązania technologiczne zapewniające spełnienie wymagań Konkluzji WT, w szczególności pod kątem realizacji procesów przetwarzania w sposób hermetyczny, ograniczenia emisji niezorganizowanych, dotrzymywania granicznych wielkości emisyjnych oraz monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza i wody.

W instalacjach realizowany będzie wymieniony w konkluzjach proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w odniesieniu do którego wymagane jest stosowanie ogólnych BAT opisanych w sekcji 1, a także szczegółowych BAT opisanych w sekcji 3 (podsekcje 3.1, 3.2, 3.4). Część mechaniczna tego procesu realizowana będzie w dwóch halach nr 8 i nr 9, posiadających swój dedykowany mechaniczny system oczyszczania powietrza, kierujący zanieczyszczone powietrze

poprzez filtry workowe do emitorów M1 i M2. Stacje filtrów workowych wraz z emitorami posadowione będą obok hal. Jednocześnie frakcja nadsitowa z hali nr 9 do hali nr 8 kierowana będzie za pomocą zewnętrznych zabudowanych przenośników taśmowych i zabudowanego sita. Sito znajdować się będzie pomiędzy halą 8 i 9. Część biologiczna (przetwarzanie odpadów w procesie biostabilizacji tlenowej i biologicznego suszenia) odbywać się będzie łącznie w 42 bioreaktorach kontenerowych (łącznie 6 modułów po 7 bioreaktorów). Emisja z każdego modułu odprowadzana będzie do atmosfery za pomocą biofiltra (kontenera z filtrem biologicznym) dedykowanego każdemu z modułów. Biofiltry będą zabudowane i zaopatrzone w emitory (B1, B1 – biologiczne suszenie, E1-E4 – biostabilizacja) umożliwiające pomiar emisji z tych urządzeń.

Funkcjonowanie przedmiotowych instalacji skutkuje emisją zanieczyszczeń do powietrza, emisją hałasu, zużyciem wody oraz wytwarzaniem ścieków przemysłowych. Rozpatrując wniosek i udzielając niniejszego pozwolenia zintegrowanego organ wziął pod uwagę następujące argumenty i okoliczności:

Ustalając w decyzji wielkości dopuszczalnej emisji wprowadzanej do powietrza z instalacji oraz źródła i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń, wzięto pod uwagę art. 204 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Określone w pozwoleniu warunki emisyjne dla emitowanych substancji ustalono zgodnie z art. 188 ust. 2 i 5, art. 202 ust. 2, art. 211 ust. 3 oraz art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym są źródłem emisji do powietrza zorganizowanej i niezorganizowanej: pyłu, siarkowodoru, amoniaku, lotnych związków organicznych (LZO), innych zanieczyszczeń powodujących uciążliwości zapachowe oraz związków powstających ze spalania paliw z poruszających się po terenie zakładu i instalacji pojazdów. W odniesieniu do realizowanego w instalacji procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, ustalając dopuszczalne wielkości emisyjne wzięto pod uwagę wszystkie związki oraz graniczne wielkości emisji do powietrza (BAT-ALS) wskazane w Konkluzjach WT, tj.:

- całkowite LZO oraz pył z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów (BAT 34), których emisja następuje w związku z realizowanymi w halach nr 8 i nr 9 działaniami, poprzez emitory M1 i M2 poprzedzone filtrami workowymi. Graniczne wielkości emisji (BAT-ALS) dla emisji z tych hal, w odniesieniu do całkowitego LZO oraz pyłu ustalono na podstawie tabeli 6.7 w BAT 34, na poziomie wynoszącym odpowiednio: 40 mg/m³ i 5 mg/m³;
- całkowite LZO, pył, odory, amoniak i siarkowodor z procesów biologicznego przetwarzania odpadów (przetwarzanie tlenowe) (BAT 8, BAT 34), których emisja następuje poprzez biofiltry będące urządzeniami ochrony powietrza dla emisji z tych procesów. Graniczne wielkości emisji (BAT-ALS) z sześciu biofiltrów, w odniesieniu do całkowitego LZO, pyłu oraz odorów ustalono na podstawie tabeli 6.7 w BAT 34 (mając na uwadze przypis 1 pod tabelą, mówiący iż w przypadku ustalenia poziomu emisji dla odorów, nie ustala się poziomu emisji dla amoniaku), na poziomie wynoszącym odpowiednio: 40 mg/m³, 5 mg/m³ oraz 1000 ou_E/m³. Jednocześnie dopuszczalne wielkości emisji dla amoniaku (20 mg/m³) i siarkowodoru (w kg/h), który nie posiada wartości granicznej w Konkluzjach WT, określono zgodnie z art. 222 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska na poziomie niepowodującym przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu. Wielkość emisji siarkowodoru oszacowano na podstawie literaturowego wskaźnika emisji dla procesów kompostowania i innych metod biologicznego przetwarzania odpadów (9,3 g/Mg).

Zastosowane w instalacjach urządzenia ochronne, tj. filtry workowe z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów oraz biofiltry z procesów biologicznego przetwarzania odpadów, odpowiadają technikom proponowanym dla tego rodzaju procesów w Konkluzjach WT (BAT 34). Biorąc pod uwagę powyższe, w punktach IV. – IV.4 niniejszej decyzji określono wielkości emisji jakie będą powodowały poszczególne źródła emisji zorganizowanej oraz wielkość emisji rocznej z całej instalacji. Rocznie w wyniku działalności instalacji emitowane będzie 1,095 Mg pyłu, 2,628 Mg amoniaku, 0,224 Mg siarkowodoru, 8,759 Mg Całkowitego LZO oraz 1,314*10¹¹ou_E odorów.

Ograniczenie emisji niezorganizowanej, zwłaszcza związków powodujących uciążliwości odorowe, realizowane będzie za pomocą następujących czynności organizacyjnych:

- napełnianie bioreaktorów kontenerowych frakcją podsitową wewnątrz hali nr 9, która w tym czasie będzie zamknięta, a urządzenia wentylacyjne włączone (BAT 14d). Napełnione oraz zamknięte kontenery przewożone będą następnie do miejsc prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania,
- przesiewanie stabilizatu wewnątrz zamkniętej hali nr 9,
- przesiewanie odpadów ex 19 05 01 powstałych w wyniku procesu biologicznego suszenia wewnątrz zamkniętej hali nr 9,
- przemieszczanie przetwarzanych odpadów pomiędzy halami nr 9 i nr 8 do zabudowanego obrotowego sita umieszczonego pomiędzy tymi halami za pomocą zabudowanych przenośników taśmowych.

Jednocześnie biorąc pod uwagę, że w instalacjach komunalnych ruch samochodów dostarczających odpady jest źródłem emisji niezorganizowanej, w niniejszej decyzji organ, zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska wykazał ten element działalności instalacji, jako źródło emisji niezorganizowanej.

Dzięki zastosowaniu w procesie biowęgla, emisja niezorganizowana powodowana drugim etapem biologicznego przetwarzania tlenowego realizowanym w przykrywanych plandeką pryzmach usypywanych na placu dojrzewania stabilizatu nr 4, nie będzie występowała. Biowęgiel dodawany do frakcji podsitowej przed rozpoczęciem procesu biostabilizacji w bioreaktorach powoduje zarówno zmniejszenie uciążliwości odorowej, jak i zmniejszenie powstawania odcieków z pryzm. Stąd, zgodnie z deklaracją Prowadzącego instalację, w orzeczeniu niniejszej decyzji nie wykazywano pryzm jako źródła emisji niezorganizowanej do powietrza.

W zakresie monitoringu emisji substancji do powietrza, w niniejszym pozwoleniu zobowiązano Prowadzącego instalację do:

- mając na względzie wymogi art. 211 ust. 3 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, do wykonywania pomiarów emisji związków określonych w Konkluzjach WT ze źródeł emisji zorganizowanej, zgodnie z wymogami BAT 8. Przy ustalaniu monitoringu dla źródeł emisji zorganizowanej z biologicznego procesu przetwarzania odpadów (biofiltry – emitory E1-E4 oraz B1, B2), nie wzięto pod uwagę przypisów 3 i 4 pod tabelą BAT 8, mówiących, iż monitoring amoniaku i siarkowodoru można stosować zamiennie z monitoringiem odorów. Stąd, na wniosek Prowadzącego instalację ustalono monitoring zarówno w zakresie odorów, jak też amoniaku i siarkowodoru. Pomiar realizowane będą raz na sześć miesięcy, w odniesieniu do roku kalendarzowego (czyli z podziałem na półrocza styczeń-czerwiec, lipiec-grudzień), z uwzględnieniem aby przynajmniej jeden z pomiarów odbywał się w okresie kiedy potencjalnie najbardziej ze względów pogodowych mogłoby się odczuwać dokuczliwość odorową,
- korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust. 3 pkt 5 oraz art. 211 ust. 5a i ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, zobowiązano Prowadzącego instalację do jednorazowego pomiaru skuteczności urządzeń ochronnych (biofiltrów – emitory B1, B2), przy realizacji pierwszych pomiarów z instalacji oraz do monitoringu czasu pracy wszystkich emitorów. Złoże biofiltrów będzie wymieniane z częstotliwością raz na sześć miesięcy, co zostanie odpowiednio odnotowane przez Prowadzącego.

Pomiary powinny być wykonywane z uwzględnieniem wymogów art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska, z użyciem norm określonych w Konkluzjach WT. Opracowane wyniki pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Małopolskiego oraz Małopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty otrzymania sprawozdania z wynikami pomiarów. Forma i sposób prezentacji powinny być zgodne jak dla aktualnie obowiązujących przepisów prawnych dotyczących sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 Prowadzący instalacje jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji. Dlatego też, w niniejszej decyzji zobowiązano Prowadzącego instalacje do przeprowadzenia wstępnych pomiarów (traktowanych jednocześnie jako pierwsze pomiary z instalacji) wielkości emisji z nowo powstałych obiektów, tj. z emitorów hal nr 8 i nr 9 (emitory M1, M2) oraz emitorów biofiltrów oczyszczających powietrze z procesu biologicznego suszenia (emitory B1, B2) w ciągu dwóch miesięcy od zakończenia rozruchu tej instalacji, w zakresie wszystkich związków określonych dla tych emitorów.

Odnosnie wymagań BAT 10, dotyczących okresowego monitoringu odorów z instalacji, organ uznał, że monitoring ten dla instalacji zajmujących się gospodarowaniem odpadami komunalnymi powinien być obligatoryjny. Za obowiązkiem tym przemawia fakt, iż zakład na którym posadowione są nowe instalacje zajmuje się gospodarowaniem odpadami, zgodne z posiadanymi już pozwoleniami zintegrowanymi/zezwoleniami, oraz że znajduje się w stosunkowo niedalekiej odległości od terenów zamieszkałych. Stąd, dokładne oszacowanie wpływu instalacji na sąsiadujące tereny pod względem uciążliwości zapachowej jest wskazane. Biorąc pod uwagę powyższe, w niniejszej decyzji w punkcie V.3. ustalono monitoring odorów, określony również w Planie zarządzania odorami, który zgodnie z wymogami BAT 12 zostanie wdrożony w zakładzie. Będzie on realizowany zgodnie z wnioskiem Prowadzącego instalacje z częstotliwością raz na 6 miesięcy (w odniesieniu do roku kalendarzowego), na emitorach biofiltrów, zgodnie z normą EN 13725. Należy mieć na uwadze, że wartość graniczna (BAT-AES) dla emisji odorów, dla źródeł zorganizowanych z procesu przetwarzania biologicznego, nie powinna przekraczać wartości 1000 ou_E/m³. Niezależnie od obowiązku wynikającego z BAT 10, Prowadzący instalacje zdecydował się na codzienny monitoring amoniaku i siarkowodoru, realizowany w czterech punktach zakładu, za pomocą przenośnego urządzenia pomiarowego. W zależności od zmierzonych wartości, określonych w procedurze będącej częścią Planu zarządzania odorami, na terenie instalacji realizowany będzie oprysk substancjami zmniejszającymi odczuwanie uciążliwości odorowej. Dodatkowo mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska, po analizie dokumentów związanych z zagadnieniem dokuczliwości zapachowych instalacji przemysłowych, m.in. opracowania udostępnionego przez Ministerstwo Klimatu i Środowiska pt. „Bezpieczne odległości od zabudowań dla przedsięwzięć, których funkcjonowanie wiąże się z ryzykiem powstawania uciążliwości zapachowej” (październik 2020 r.), korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust. 3 pkt 5 oraz art. 211 ust. 5a i ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska (jednocześnie zgodnie z wnioskiem Prowadzącego instalacje) w niniejszej decyzji zobowiązano do rozszerzenia pomiarów emisji odorów o pomiary emisji odorów z emitorów hal sortowni (emitory M1 i M2), prowadzone zgodnie z normą EN 13725, a także pogłębienie analizy dotyczącej zasięgu oddziaływania przedmiotowych instalacji o modelowanie matematyczne lub inne badania terenowe. Jak ustalono w orzeczeniu niniejszego pozwolenia zintegrowanego rozszerzone badania emisji odorów powinny być prowadzone wyłącznie w sytuacji wystąpienia powtarzających się oraz uzasadnionych skarg na uciążliwość odorową związaną z działalnością instalacji. Uzasadniając powyższą decyzję wzięto pod uwagę wnioski wypływające z analizy dostępnych opracowań związanych z zagadnieniem uciążliwości zapachowej, iż szacowanie zasięgu oddziaływania odorowego instalacji wymaga często równoczesnego zastosowania kilku narzędzi, np. pomiarów emisyjnych (olfaktometria dynamiczna), modelowania matematycznego, monitoringu, czy badań terenowych i socjologicznych.

Eksplatacja instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym powoduje emisję ścieków przemysłowych powstających w procesach zachodzących w instalacjach, w odniesieniu do których Konkluzje WT nakazują monitoring określonych związków (BAT 7), z jednoczesnym wskazaniem wartości granicznych (BAT-ALS) które ścieki muszą dotrzymywać (BAT 20). W instalacjach trzy zbiorniki bezodpływowe ujmować będą ścieki przemysłowe z następujących źródeł:

- powstające w wyniku prowadzenia procesu biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji mineralnej 0-20 mm pochodzącej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia. Będą to odcieki

- z bioreaktorów, odcieki z biofiltrów oraz ścieki powstające w wyniku przetwarzania odpadów prowadzonego w przyłazach przykrytych plandekami na placu nr 4. Prowadzący instalacje przewidział możliwość zawracania powstających odcieków z tej części procesu, w sytuacji konieczności dodatkowego nawadniania odpadów w bioreaktorach. Odcieki zawracane będą wówczas do bioreaktorów bezpośrednio ze zbiornika bezodpływowego, za pomocą pompy zanurzeniowej oraz przewodów elastycznych. Ścieki z opisywanego procesu kierowane będą do wybieralnego zbiornika nr 2 o pojemności 11 m³ znajdującego się w północnej części zakładu, obok placu magazynowego nr 2,
- powstające w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm, stanowiące mieszaninę odcieków z dwóch modułów bioreaktorów kontenerowych oraz odcieków z dwóch biofiltrów. Ścieki te kierowane będą do szczelnego wybieralnego zbiornika podziemnego nr 3 o pojemności 11 m³ znajdującego się obok hali nr 8,
 - powstające z prac porządkowych realizowanych w halach nr 8 i nr 9, które zabezpieczone są szczelną posadzką. Ścieki te kierowane są do szczelnego wybieralnego zbiornika podziemnego nr 4 o pojemności 11 m³ znajdującego się pomiędzy halami.

Prowadzący instalacje przedstawił we wniosku teoretyczne wyliczenia obrazujące ilości ścieków mogące powstawać w instalacji. Obliczenia te wskazują, że w biologicznym procesie przetwarzania odpadów w kontenerach teoretycznie powstawać mogłoby 126 m³ ścieków przemysłowych, stanowiących odcieki z bioreaktorów i odcieków z biofiltrów. Z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów ścieki przemysłowe powstawać mogą m.in. w wyniku mycia hal. Na jedno mycie zużywa się średnio 2,5 m³ wody. Prowadzący założył, że hale myte będą nie więcej niż 16 razy w roku. Na tej podstawie założono ilość wody zużywanej w instalacji na 40 m³. Niemniej jednak, jak wynika z dotychczasowych doświadczeń Prowadzącego instalacje, ścieków przemysłowych będzie znacznie mniej. W odniesieniu do biologicznego procesu przetwarzania odpadów wynikać to może z faktu, że proces zachodzący w bioreaktorach kontenerowych przebiega w podwyższonej temperaturze (proces egzotermiczny) powodując odparowanie wilgoci i zmniejszając tym samym ilość odcieków. W praktyce zbiorniki na ścieki przemysłowe zapełniają się nie częściej niż raz do roku. Stąd, w punkcie I.5.2.1. niniejszej decyzji, na wniosek Prowadzącego instalacje określono ilość ścieków przemysłowych powstających w instalacji na 33 m³. Odprowadzanie ścieków przemysłowych z opisywanych zbiorników uregulowane jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Jednocześnie na terenie zakładu funkcjonuje system zbierania wód opadowych, który ujmuje wodę opadową z całego terenu zakładu, w tym z terenów placów i dróg. Po oczyszczeniu tych wód w separatorze i osadniku, system odprowadza je do kanalizacji odbiorcy zewnętrznego (do miejskiej kanalizacji deszczowej).

Aby spełnić wymagania stawiane tego typu instalacjom określone w BAT 19e, 19f, 19g i BAT 35a Konkluzji WT, Prowadzący instalacje zobowiązany jest do realizowania procesów w taki sposób aby wszystkie strumienie ścieków ujęte były w system kanalizacji przemysłowej – do zbiorników wybieralnych oraz aby nie było możliwości zanieczyszczenia wód opadowych i roztopowych ściekami przemysłowymi na żadnym etapie przetwarzania i magazynowania odpadów. Założenie to może być zrealizowane również m.in. dzięki zadaszeniu placów magazynowych nr 1, nr 2 i nr 3, na których magazynowane będą odpady wytwarzane oraz przewidziane do przetwarzania w instalacjach. W odniesieniu do odpadów magazynowanych poza halami nr 8 i nr 9, a mogącymi powodować odcieki, odpady te będą magazynowane w sposób uniemożliwiający przedostawanie się tych odcieków do kanalizacji wód opadowych i roztopowych (np. kontenery). Biorąc pod uwagę wyżej opisane okoliczności, spływu wód opadowych i roztopowych nie charakteryzowano jako strumienia ścieków przemysłowych oraz nie poddawano regulacjom wynikającym z Konkluzji WT, co zapisano w punkcie IX.3. niniejszego pozwolenia.

Sposób odprowadzania ścieków przemysłowych z instalacji, pochodzących z procesów przetwarzania odpadów i kierowanych do zbiorników nr 2, nr 3 i nr 4, będzie zgodnie z definicją

Konkluzji WT określany mianem pośredniego zrzutu do odbiornika wodnego. W związku z tym, zgodnie z art. 211 ust. 3, ust. 5 i ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punktach I.5.2.1. oraz I.5.2.1.1. niniejszej decyzji określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, uwzględniając wartości graniczne BAT-ALS metali w ściekach przemysłowych na podstawie BAT 20 tabela 6.2. Jednocześnie w punkcie IX.3. niniejszej decyzji zobowiązano Prowadzącego instalacje do monitoringu wskazanych metali oraz PFOA i PFOS, z częstotliwością i w sposób określony w BAT 7, z zaznaczeniem, że zgodnie z przypisem 2 pod tabelą w BAT 7 częstotliwość monitorowania można przeprowadzać raz dla każdej partii w sytuacji gdy zrzut partiami ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania. Jak wynika z wniosku, w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem przypis ten może mieć zastosowanie. Dodatkowo w niniejszej decyzji zobowiązano Prowadzącego instalacje do odnotowywania częstości wywozu ścieków ze zbiorników. Pomiar realizowane będą w trzech zbiornikach: nr 2, nr 3 i nr 4. Jednocześnie, w odniesieniu do wymagań BAT 6, należy zaznaczyć, że Konkluzje WT nie będą miały zastosowania z uwagi na brak oczyszczalni ścieków lub części instalacji wykorzystującej techniki oczyszczania ścieków opisane w BAT 20, które wymuszałyby potrzebę monitoringu na wejściu i wyjściu z oczyszczalni. Zgodnie z deklaracją Prowadzącego instalacje oraz wynikami badań ścieków z obecnie funkcjonujących instalacji tego typu na terenie zakładu, dotrzymanie wartości granicznych będzie możliwe bez zastosowania technik oczyszczania ścieków.

Funkcjonowanie instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym wiązać się będzie z emisją hałasu do środowiska. Instalacje będą źródłem emisji hałasu pochodzącego od urządzeń pracujących w otwartej przestrzeni oraz urządzeń pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych (w halach technologicznych), a także hałasu pochodzącego od pojazdów. Instalacje zlokalizowane są na obszarze usługowo-przemysłowym i w swoim najbliższym sąsiedztwie nie graniczą z terenami podlegającymi ochronie akustycznej. Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, których przeznaczeniem zgodnie z obowiązującym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego obszaru "Rybitwy-Północ" jest zabudowa mieszkaniowo-usługowa oraz dla których dopuszczalne poziomy dźwięku określone zgodnie z rozporządzeniem w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku wynoszą dla pory dnia 55 dB i dla pory nocy 45 dB, znajdują się w odległości 600 m od granic zakładu w kierunku północnym. Przeprowadzona analiza oddziaływania akustycznego instalacji, uwzględniająca najbardziej niekorzystny wariant pracy zakładu, tzn. równoczesną pracę wszystkich źródeł w normatywnym czasie oceny, wykazała że planowane przedsięwzięcie nie będzie oddziaływać ponad normatywnie na tereny chronione akustycznie. Analiza wykazała, że w bliskiej odległości od zakładu, jeszcze na terenach nie podlegających ochronie akustycznej (okolice rzeki Drwiny na północ od zakładu), poziomy hałas spadają poniżej poziomów dopuszczalnych, tj. 55 dB dla pory dnia i 45 dB dla pory nocy. Można więc założyć, że instalacje nie będą oddziaływać na tereny podlegające ochronie akustycznej znajdujące się w dalszej odległości. W związku z powyższym, na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, w niniejszej decyzji określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażoną wskaźnikami L_{AeqD} i L_{AeqN} , tylko w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej znajdujących się na północ od terenu instalacji, a także rozkład czasu pracy źródeł hałasu.

Zgodnie z przepisami prawa (§8 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji) Prowadzący instalacje zobowiązany jest do wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku, realizowanych z uwzględnieniem metodyki zgodnej z aktualnie obowiązującymi przepisami szczegółowymi w tym zakresie. Pomiar winny być prowadzone w punktach pomiarowych zlokalizowanych na terenach objętych ochroną przed hałasem, co zapisano w punkcie IX.5. niniejszej decyzji.

We wniosku Prowadzący wykazał, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, dysponują technikami wymienianymi w Konkluzjach WT, pozwalającymi na funkcjonowanie instalacji w sposób ograniczający emisję do powietrza, wody oraz emisję hałasu. Punkt V. pozwolenia zintegrowanego charakteryzuje i opisuje wykorzystywane techniki oraz działanie poszczególnych

urządzeń istotnych z punktu widzenia emisji powodowanej przez zakład. Jednocześnie, wysoki poziom ochrony środowiska osiągnąć będzie m.in. dzięki wdrożeniu i stosowaniu planów i procedur wymienionych w BAT 1, a w szczególności: Wykazu strumieni ścieków i gazów odlotowych (BAT 3), Planu zarządzania odorami obejmującego wszystkie elementy określone w BAT 12, a także Planu zarządzania hałasem i wibracjami obejmującego wszystkie elementy określone w BAT 17.

Oceny wpływu przedmiotowych instalacji pod względem zanieczyszczenia powietrza dokonano na podstawie obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu. W obliczeniach uwzględniono stan pracy instalacji z maksymalną wydajnością i przy najdłuższym możliwym czasie pracy. W obliczeniach uwzględniono również źródła emisji zanieczyszczeń w pozostałych instalacjach znajdujących się na terenie zakładu. Obliczenia wykonano dla wszystkich substancji, których wielkości emisji są uregulowane niniejszą decyzją (poza odorami, które nie posiadają wartości odniesienia), tj. dla pyłu, w tym pyłu zawieszonego PM 10 i PM 2,5, amoniaku, siarkowodoru, węglowodorów alifatycznych (jako LZO) oraz produktów spalania paliw w pojazdach, zgodnie z referencyjną metodyką modelowania poziomów substancji w powietrzu określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia niektórych substancji w powietrzu.

Analiza wyników obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że będą dotrzymane dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia, wskazane w rozporządzeniach: w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu oraz w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, dla wszystkich analizowanych związków poza pyłem PM 2,5. Z uwagi na fakt, że stężenie średnioroczne pyłu PM 2,5 w okolicy zakładu, wynoszące $22 \mu\text{g}/\text{m}^3$, przekracza wartość dopuszczalną ($20 \mu\text{g}/\text{m}^3$), w analizie rozprzestrzeniania jako wartość dyspozycyjną przyjęto 12% docelowej wartości dopuszczalnej, co miało na celu zobrazować poziom istotności stężeń powodowanych przez zakład w odniesieniu do tego związku. Obliczenia wykazały, że stężenie pyłu PM 2,5 odniesione do okresu roku powodowane przez pracę całego zakładu wyniesie $0,6172 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Stad, biorąc pod uwagę fakt, że zakład jest zakładem istniejącym, funkcjonującym nieprzerwanie od wielu lat, a co za tym idzie mającym swój udział w tle również w zakresie emisji pyłu PM 2,5, obliczona wielkość potwierdza, że eksploatacja instalacji na poziomie określonym niniejszą decyzją (uwzględniająca wzrost emisji tego pyłu w związku z działaniem nowych instalacji (nowe hale nr 8 i nr 9 oraz dwa moduły do biologicznego suszenia odpadów) nie spowoduje pogorszenia stanu jakości powietrza w jego otoczeniu. W odniesieniu do stężeń pyłu PM 10 obliczenia wykazały, że jego stężenie odniesione do okresu roku powodowane przez pracę całego zakładu wyniesie $1,3755 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Jednocześnie w związku z faktem, że na obszarze na którym zlokalizowane są nowe instalacje zostały przekroczone standardy jakości powietrza dla pyłu, w toku postępowania administracyjnego przeprowadzono postępowanie kompensacyjne, z rezultatem opisanym poniżej.

Z uwagi na fakt przekroczenia na obszarze lokalizacji instalacji standardów jakości powietrza dla pyłu, uzyskanie niniejszego pozwolenia zintegrowanego możliwe było, zgodnie z art. 225 ust. 1, 2 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, po przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego zapewniającego odpowiednią redukcję ilości wprowadzanej do powietrza substancji, dla której standard ten został przekroczony. Łączna redukcja emisji pyłu powinna być o co najmniej 30% większa niż ilość pyłu dopuszczona do wprowadzania do powietrza z nowo budowanej instalacji. W związku z tym że na terenie miasta Krakowa, w tym na terenie należącym do MIKI Recykling Sp. z o.o., wystąpiły przekroczenia poziomów dopuszczalnych dla pyłów zawieszonych PM 10 oraz PM 2,5, tj. substancji które będą emitowane z instalacji, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego poprzedzone zostało przeprowadzeniem postępowania kompensacyjnego, zgodnie z art. 226 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 228 ww. ustawy, MIKI Recykling Sp. z o.o. do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołączyła także wniosek o przeprowadzenie postępowania kompensacyjnego. Do wniosku dołączono także zgodę uczestnika postępowania kompensacyjnego na odpowiednią redukcję emisji pyłu, stosowną umowę w sprawie przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego oraz rozliczenie redukcji emisji. Uczestnikiem postępowania kompensacyjnego jest

Spółka METALODLEW S.A., ul. Ujastek 1, 31-752 Kraków, która wyraziła zgodę na redukcję własnej emisji pyłu ogółem na poziomie 0,865 Mg/rok (w tym tyle samo pyłu PM 10 i PM 2,5), w związku z likwidacją stanowiska spawalniczego podłączonego do emitora E-24 (fizyczna likwidacja emitora) – z terminem wykonania: styczeń 2023 r., a także zastosowaniem dodatkowego urządzenia oczyszczającego gazy odlotowe – filtra tkaninowego dla emitora E-12 – z terminem wykonania: luty 2023 r., na rzecz nowych instalacji MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Na d Drwiną 33 w Krakowie wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Roczna emisja z likwidacji emitora E-24 (0,2 kg/h) oraz doposażenia w filtr tkaninowy emitora E-12 (spadek emisji z 1 kg/h do 0,545 kg/h) wynosi 0,865 Mg/rok, co całkowicie skompensuje zapotrzebowanie dla instalacji prowadzonych przez MIKI Recykling Sp. z o.o. Z przedstawionego rozliczenia emisji pyłu dla instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym wynika, że ilość pyłów której dotyczyć będzie postępowanie to ilość jaką powodować będzie działanie nowych obiektów instalacji MBP, tj. nowych hal nr 8 i nr 9 gdzie prowadzone będzie mechaniczne przetwarzanie odpadów oraz dwóch modułów bioreaktorów do prowadzenia biologicznego suszenia frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych. Emisja jaką powodować będą obiekty hal nr 8 i nr 9 (emisja PM 10: 0,438 Mg/rok; PM 2,5: 0,166 Mg/rok) oraz nowe dwa moduły do biologicznego suszenia odpadów (emisja PM 10: 0,219 Mg/rok; PM 2,5: 0,083 Mg/rok), wynosić będzie sumarycznie dla PM 10: 0,657 Mg/rok (całość emitowanego pyłu z instalacji stanowi pył PM 10); dla PM 2,5: 0,249 Mg/rok (pył PM 2,5 stanowi 38% pyłu PM 10). Wymagana redukcja – 130 % wynosi odpowiednio dla PM 10: 0,8541 Mg/rok; dla PM 2,5: 0,3237 Mg/rok. Zatem rzeczywista redukcja emisji jaka nastąpi w instalacji Spółki METALODLEW S.A. w ilości 0,865 Mg/rok (zarówno w zakresie pyłu ogółem jak i jego frakcji) jest większa od wymaganej prawem, co wskazuje że spełnione zostały wymogi art. 225 ustawy Prawo ochrony środowiska, a mianowicie:

- Wnioskodawca zapewnia odpowiednią redukcję ilości wprowadzanych do powietrza pyłów, tj. 0,865 Mg/rok, co wskazuje w zawartej z uczestnikiem postępowania kompensacyjnego umowie wraz z oświadczeniem,
- emisja roczna pyłu z instalacji nowo budowanej będzie na poziomie 0,657 Mg/rok pyłu ogółem, 0,657 Mg/rok pyłu PM 10 i 0,249 Mg/rok pyłu PM 2,5, w związku z tym wymagana redukcja emisji pyłu wynosi odpowiednio 0,8541 Mg/rok pyłu ogółem, 0,8541 Mg/rok pyłu PM 10 i 0,3237 Mg/rok pyłu PM 2,5. Zapewniona redukcja wyniesie 0,865 Mg/rok,
- funkcjonowanie nowych instalacji w oparciu o niniejsze pozwolenie nie spowoduje zwiększenia zagrożenia zdrowia ludzi, gdyż ilość emitowanych pyłów jest niewielka, a redukcja pyłu z instalacji uczestnika postępowania kompensacyjnego jest większa od wymaganych 130 %.

Emisja z emitorów E-24 i E-12 uregulowana jest w pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej 10 000 Mg wytopu/rok, udzielonym decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 10 lutego 2022 r., znak: SR-II.7222.1.3.2020, Spółce METALODLEW S.A., ul. Ujastek1, 31-752 Kraków. Zgodnie z art. 195 ust. 1 pkt 3 oraz art. 229 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia cofnie lub ograniczy bez odszkodowania pozwolenie wydane dla innych instalacji objętych pozwoleniem kompensacyjnym, które wymagają pozwolenia, w zakresie w jakim uczestnicy postępowania wyrazili zgodę. W myśl powyższego przepisu Marszałek Województwa Małopolskiego pismem z dnia 19 stycznia 2023 r., znak: SR-II.7222.2.29.2022, na wniosek Spółki METALODLEW S.A. z dnia 21 grudnia 2022 r., znak: PZ/B/106/XII/22 (data wpływu do Urzędu: 22 grudnia 2022 r.), wszczął postępowanie administracyjne w sprawie ograniczenia bez odszkodowania pozwolenia zintegrowanego z dnia 10 lutego 2022 r., znak: SR-II.7222.1.3.2020, udzielonego METALODLEW S.A. w zakresie w jakim Spółka ta wyraziła zgodę na ograniczenie emisji pyłu z prowadzonej instalacji. Postępowanie prowadzone przez Marszałka Województwa Małopolskiego pod znakiem SR-II.7222.2.29.2022, zakończy się decyzją „ograniczającą” pod tym samym znakiem. Marszałek Województwa Małopolskiego, zgodnie z art. 229 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, poinformuje MIKI Recykling Sp. z o.o. o ostateczności „decyzji ograniczającej”.

Mając na uwadze powyższe oraz wykazane we wniosku dotrzymanie standardów jakości, Marszałek Województwa Małopolskiego stwierdził, że istnieją przesłanki do udzielenia Spółce MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w tym: instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 80 000 Mg/rok, instalacji do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do biostabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do przesiewania odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 8 000 Mg/rok oraz instalacji do przesiewania stabilizatu (w ramach MBP) o mocy przerobowej 9 600 Mg/rok, a także dla instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych o mocy przerobowej 100 000 Mg/rok, zlokalizowanych przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze. Pozwolenie to, zgodne z regulacjami zawartymi w art. 229 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, będzie wykonalne nie wcześniej niż od dnia, w którym ostatecznie stanie się decyzja ograniczająca pozwolenie zintegrowane udzielone Spółce METALODLEW S.A. w Krakowie decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 10 lutego 2022 r., znak: SR-II.7222.1.3.2020, dla instalacji do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej 10 000 Mg wytopu/rok, co orzeczono w sentencji niniejszej decyzji.

W województwie małopolskim, na podstawie Programu ochrony powietrza, wprowadzany jest 3 stopień zagrożenia – kod czerwony w przypadku przekroczenia poziomu alarmowego dla pyłu PM 10 ($150 \mu\text{g}/\text{m}^3$ dla okresu uśredniania 24 godziny), ozonu ($240 \mu\text{g}/\text{m}^3$ dla okresu uśredniania jednej godziny) lub dwutlenku azotu ($400 \mu\text{g}/\text{m}^3$ dla okresu uśredniania jednej godziny) określonych zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu. Zgodnie z zapisami Programu ochrony powietrza dla województwa małopolskiego, w przypadku wystąpienia 3 stopnia zagrożenia podmioty korzystające ze środowiska emitujące znaczne ilości pyłu, dla których w obowiązujących pozwoleniach określono działania ograniczające emisję zanieczyszczeń, zobowiązane są do ich podjęcia. Po analizie wymagań Programu oraz wytycznych do pozwoleń emisyjnych pn. „Uwzględnianie w pozwoleniach na emisję gazów lub pyłów do powietrza i pozwoleniach zintegrowanych procedury wdrażania działań ograniczających emisję pyłu do powietrza z instalacji w przypadku wprowadzenia 3 stopnia zagrożenia zanieczyszczeniem powietrza”, stwierdzono że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, głównie z uwagi na swoją lokalizację w Krakowie, należą do instalacji dla których w pozwoleniu zintegrowanym powinno się wprowadzić zapisy dotyczące działań podejmowanych w przypadku wystąpienia 3 stopnia zagrożenia. Zgodnie z wytycznymi i metodologią tam określoną, warunki dotyczące podejmowanych działań w przypadku wystąpienia na danym terenie stanu 3 stopnia zagrożenia, określa się dla instalacji dla których obliczona suma oddziaływania instalacji wyniosła 8 lub więcej. Sumę oddziaływania przedmiotowych instalacji, wynoszącą 9, obliczono jako sumę następujących kryteriów: gęstość zaludnienia powiatu: duża = 3, emisja zorganizowana: niska = 1, emisja niezorganizowana: średnia = 2, częstość przekroczeń: wysoka = 3. Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym charakteryzują się niewielką emisją pyłu emitowanego w sposób zorganizowany, wynoszącą $0,125 \text{ kg/h}$. Emisja niezorganizowana pyłu związana jest głównie z ruchem samochodów po terenie zakładu, którego z uwagi na charakter instalacji (m.in. dowóz i wywóz odpadów) nie da się wyeliminować. Biorąc pod uwagę powyższe, w punkcie IX.6. niniejszej decyzji wskazano czynności które powinny być podejmowane w czasie trwania stanu 3 poziomu zagrożenia zanieczyszczenia powietrza na terenie Krakowa, obejmujące działania doraźne, nie wpływające jednocześnie na ciągłość pracy instalacji lub powodujące zakłócenia w ich działaniu.

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym, ze względu na rodzaj prowadzonej działalności, nie zaliczają się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w myśl art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska. Przetwarzane w instalacjach odpady są odpadami innymi niż niebezpieczne i nie stwarzają możliwości wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Na terenie instalacji nie znajdują się oraz nie są wykorzystywane substancje niebezpieczne, które mogłyby być źródłem nadzwyczajnych zagrożeń środowiska. Tym samym MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, nie podlega obowiązkowi sporządzenia programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, ani wdrożenia systemu zarządzania bezpieczeństwem dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku, w rozumieniu art. 251 i art. 252 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pkt. VIII niniejszego pozwolenia określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, a także wymóg informowania o jej wystąpieniu.

Z ustaleń postępowania wynika ponadto, że ze względu na lokalizację instalacji oraz ograniczony i lokalny charakter wpływu na środowisko, instalacje do przetwarzania odpadów objęte pozwoleniem zintegrowanym nie będą powodować oddziaływań transgranicznych. Wobec powyższego w niniejszej decyzji nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Jednocześnie stwierdzono, że przy zachowaniu warunków i wymagań zaproponowanych w wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

W toku prowadzonego postępowania, zgodnie z art. 41a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, Marszałek Województwa Małopolskiego pismem z dnia 03 stycznia 2023 r., znak: SR-III.7222.16.2022.MW, wystąpił do Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Wraz z pismem przekazana została kopia niezbędnej do przeprowadzenia kontroli dokumentacji, tj. złożony wniosek wraz z załącznikami oraz wszelkie uzupełnienia wniosku.

Jednocześnie, zgodnie z art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 1a ustawy o odpadach, pismem z dnia 03 stycznia 2023 r., znak: SR-III.7222.16.2022.MW, Marszałek Województwa Małopolskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, oraz w postanowieniu, o których mowa w art. 42 ust. 4b pkt. 1a i ust. 4c ww. ustawy o odpadach. Wraz z pismem przekazana została kopia niezbędnej do przeprowadzenia kontroli dokumentacji.

Ponadto, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Małopolskiego pismem z dnia 03 stycznia 2023 r., znak: SR-III.7222.16.2022.MW, przekazał do zaopiniowania Prezydentowi Miasta Krakowa kopię wniosku MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Wraz z pismem przekazany został złożony wniosek wraz z załącznikami oraz wszelkie uzupełnienia wniosku.

Prezydent Miasta Krakowa, postanowieniem z dnia 18 stycznia 2023 r., znak: WS-06.6221.2.2023.MP (wpływ na skrzynkę ePUAP Urzędu: 18 stycznia 2023 r.), wydanym w związku z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zaopiniował pozytywnie wydanie dla MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w tym: instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 80 000 Mg/rok, instalacji do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

(w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do biostabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok oraz instalacji do przesiewania stabilizatu (w ramach MBP) o mocy przerobowej 9 600 Mg/rok, a także dla instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych o mocy przerobowej 100 000 Mg/rok, zlokalizowanych przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie, postanowieniem z dnia 25 stycznia 2023 r., znak: MZ.5568.1.1.2023.AKk (wpływ do Urzędu: 26 stycznia 2023 r.), zaopiniował pozytywnie spełnianie dla miejsc magazynowania, przetwarzania i wytwarzania odpadów przez MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej oraz warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie z dnia 05 lipca 2022 r., znak: MZ.5268.1.42.2022.KS.

W toku prowadzonego postępowania, w związku z ogłoszonym w dniu 09 stycznia 2023 r. rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (które obowiązuje od 24 stycznia 2023 r.), MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, przy piśmie z dnia 07 lutego 2023 r. przedłożyła do Marszałka Województwa Małopolskiego uzupełnienie wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, w którym zawarła informacje o spełnianiu przez instalacje objęte niniejszą decyzją wymagań ww. rozporządzenia. Do pisma dołączono wniosek MIKI Recykling Sp. z o.o. z dnia 20 stycznia 2023 r. skierowany do Urzędu Miasta Krakowa o wydanie opinii lub zajęcie stanowiska w sprawie zgodności nazewnictwa i klasyfikacji procesu biologicznego suszenia odpadów opisanego w decyzji Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 14 grudnia 2021 r., znak: WS-04.6220.7.2021.LP, o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedmiotowego przedsięwzięcia z wymaganiami powyższego rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, a także odpowiedź Wydziału Kształtowania Środowiska Urzędu Miasta Krakowa z dnia 30 stycznia 2023 r., znak: WS-04.1.5.2023.LP, stwierdzająca, że wprowadzana zmiana w nazwie klasyfikacji procesu odzysku odpadów (biologicznego suszenia) nie jest sprzeczna z ustaleniami wydanej przez Prezydenta Miasta Krakowa decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach (z dnia 14 grudnia 2021 r., znak: WS-04.6220.7.2021.LP) oraz nie wymaga zmiany przedmiotowej decyzji.

W związku z otrzymanym uzupełnieniem wniosku, Marszałek Województwa Małopolskiego pismem z dnia 14 lutego 2023 r., znak: SR-III.7222.16.2022.MW, wystąpił do Urzędu Miasta Krakowa, z zapytaniem, czy powyższe postanowienie Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 18 stycznia 2023 r., znak: WS-06.6221.2.2023.MP, opiniujące pozytywnie wydanie dla MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, pozwolenia zintegrowanego, pozostaje nadal aktualne. Wraz z pismem przekazana została kopia uzupełnienia wniosku.

Otrzymane uzupełnienie wniosku, zostało również przekazane przez Marszałka Województwa Małopolskiego, przy piśmie z dnia 14 lutego 2023 r., znak: SR-III.7222.16.2022.MW, do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie z zapytaniem, czy postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie z dnia 25 stycznia 2023 r., znak: MZ.5568.1.1.2023.AKk, opiniujące pozytywnie spełnienie dla miejsc magazynowania, przetwarzania i wytwarzania odpadów przez Spółkę MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, wymagań przeciwpożarowych, jest nadal aktualne.

Jednocześnie przedłożone przez Spółkę MIKI Recykling Sp. z o.o. uzupełnienie wniosku zostało przekazane przy piśmie z dnia 14 lutego 2023 r., znak: SR-III.7222.16.2022.MW, do Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, z prośbą o wydanie stosownego postanowienia

w przedmiocie spełniania przez ww. podmiot wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie, w odpowiedzi na powyższe zapytanie Marszałka Województwa Małopolskiego, pismem z dnia 21 lutego 2023 r., znak: MZ.5268.1.1.2023.AKk (wpływ na skrzynkę ePUAP Urzędu: 22 lutego 2023 r.), poinformował że w świetle wnioskowanych zmian postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie: z dnia 25 stycznia 2023 r., znak: MZ.5568.1.1.2023.AKk oraz z dnia 05 lipca 2022 r., znak: MZ.5268.1.42.2022.KS, zachowują ważność.

Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w dniu 20 stycznia 2023 r. przeprowadził z udziałem pracownika Urzędu Marszałkowskiego Województwa Małopolskiego kontrolę na terenie działalności prowadzonej przez MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze, udokumentowaną protokołem kontroli nr WIOS-KRAK 24/2023 z dnia 16 lutego 2023 r. Następnie, Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, postanowieniem z dnia 24 lutego 2023 r., znak: WI.7023.6.2.2023.HM/JC (doręczono na skrzynkę ePUAP Urzędu: dnia 24 lutego 2023 r.), zaopiniował pozytywnie spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w związku ze złożonym wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w tym: instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 80 000 Mg/rok, instalacji do biologicznego suszenia frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do biostabilizacji frakcji podsitowej pochodzącej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji mineralnej z przesiewania odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 12 000 Mg/rok, instalacji do przesiewania odpadów powstających w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia (w ramach MBP) o mocy przerobowej 8 000 Mg/rok oraz instalacji do przesiewania stabilizatu (w ramach MBP) o mocy przerobowej 9 600 Mg/rok, a także dla instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych o mocy przerobowej 100 000 Mg/rok, zlokalizowanych w zakładzie firmy MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze, o zakładanej ogólnej łącznej zdolności przetwarzania wynoszącej 221 600 Mg/rok.

Prezydent Miasta Krakowa, w odpowiedzi na powyższe zapytanie Marszałka Województwa Małopolskiego, pismem z dnia 03 marca 2023 r., znak: WS-06.6221.2.2023.BP (wpływ na skrzynkę ePUAP Urzędu: 03 marca 2023 r.), poinformował że w świetle wnioskowanych zmian opinia Prezydenta Miasta Krakowa wyrażona postanowieniem z dnia 18 stycznia 2023 r., znak: WS-06.6221.2.2023.MP, pozostaje dalej aktualna.

W toku prowadzonego postępowania, Marszałek Województwa Małopolskiego, zgodnie z art. 48a ust. 1, 7 i 23 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, postanowieniem z dnia 06 marca 2023 r., znak: SR-III.7222.16.2022.MW, określił Spółce MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków (NIP: 676-227-94-46), zabezpieczenie roszczeń w formie gwarancji ubezpieczeniowej w łącznej wysokości 56 500,00 zł (słownie pięćdziesiąt sześć tysięcy pięćset złotych, zero groszy), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego: decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, a także obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów w objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym instalacji

komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych, zlokalizowanych przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie na działkach nr ew. 472/1 i 472/2, obręb 105, jednostka ewidencyjna Podgórze. Powyższe zabezpieczenie roszczeń w postaci oryginału gwarancji ubezpieczeniowej zostało przedłożone Marszałkowi Województwa Małopolskiego przy piśmie z dnia 10 marca 2023 r.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się, co do zebranych materiałów – zawiadomienie z dnia 14 marca 2023 r., znak: SR-III.7222.16.2022.MW. W ustalonym terminie nie wniesiono uwag do zebranego materiału dowodowego.

Jednocześnie, w niniejszej decyzji wygaszono na wniosek i za zgodą Strony decyzję Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: SR-III.7222.4.2015.MW, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Małopolskiego: z dnia 10 listopada 2015 r., znak: SR-III.7222.14.2015.MW, z dnia 14 listopada 2016 r., znak: SR-III.7222.27.2016.MW, z dnia 05 lipca 2017 r., znak: SR-III.7222.12.2017.MW, z dnia 27 października 2017 r., znak: SR-III.7222.19.2017.MW, z dnia 26 stycznia 2018 r., znak: SR-III.7222.29.2017.MW, z dnia 09 lipca 2020 r., znak: SR-III.7222.23.2019.MW oraz z dnia 16 maja 2022 r., znak: SR-III.7222.33.2020.MW, udzielającą MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków (NIP 676-227-94-46, REGON 356881507) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji związanej z eksploatacją: instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok na części mechanicznej oraz 12 000 Mg/rok na części biologicznej oraz instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów o wydajności do 114 000 Mg/rok, zlokalizowanych w zakładzie MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, w części dotyczącej eksploatacji instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok na części mechanicznej oraz 12 000 Mg/rok na części biologicznej.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska w Warszawie, ul. Wawelska 52/54, za pośrednictwem Marszałka Województwa Małopolskiego, w terminie czternastu dni od daty jej doręczenia. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Małopolskiego, ze skutkiem że niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna z dniem doręczenia organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania. W takim przypadku decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Zgodnie z art. 59 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, podmiot wpisany do rejestru, o którym mowa w art. 49 ww. ustawy o odpadach jest obowiązany do złożenia marszałkowi województwa wniosku o zmianę wpisu w rejestrze przy użyciu aktualizacyjnego formularza elektronicznego za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami, w przypadku zmiany informacji zawartych w rejestrze, zmiany zakresu prowadzonej działalności wymagającej wpisu do rejestru, w terminie 30 dni od dnia, w którym nastąpiła zmiana.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację poinformuje niezwłocznie Marszałka Województwa Małopolskiego oraz Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o naruszeniu warunków pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 214 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację zobowiązany jest poinformować Marszałka Województwa Małopolskiego o planowanych zmianach polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowie, która może mieć wpływ na środowisko, lub złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Wydane pozwolenie zintegrowane poddawane będzie analizie w przypadkach określonych w art. 215 ust. 1 oraz art. 216 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Stosownie do art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w dniu 29 czerwca 2022 r. wniesiono bezgotówkowo opłatę rejestracyjną za wydanie niniejszego pozwolenia zintegrowanego w kwocie 12 000,00 zł (słownie: dwanaście tysięcy złotych zero groszy) na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej: BGK III O/Warszawa Nr 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010.

Stosownie do części III ust. 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r., poz. 2142 z późniejszymi zmianami), decyzja podlega opłacie skarbowej w wysokości 759,00 zł (słownie: siedemset pięćdziesiąt dziewięć złotych zero groszy), którą uiszczono bezgotówkowo dnia 29 czerwca 2022 r. oraz dnia 08 listopada 2022 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: PKO Bank Polski S.A. 49 1020 2892 2276 3005 0000 0000.

Z up. Marszałka
Województwa Małopolskiego
Edyta Przywora
Kierownik Zespołu Gospodarki Odpadami
/podpisano elektronicznie/

Otrzymują:

1. MIKI Recykling Sp. z o.o.
ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków
(NIP: 6762279446, REGON: 356881507),
2. SR-III. aa.

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, e-mail na adres: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl,
2. Prezydent Miasta Krakowa, Plac Wszystkich Świętych 3-4, 31-004 Kraków (ePUAP),
3. Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Plac Szczepański 5, 31-011 Kraków (ePUAP).