

Kraków, dnia 16.05.2022

znak sprawy: SR-III.7222.33.2020.MW

DECYZJA

Działając na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 z późniejszymi zmianami), w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1 i ust. 1a, art. 183 ust. 1, art. 183c ust. 1, art. 188 ust. 2, 2b i 5, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204 ust. 1, art. 207 ust. 1, art. 211 ust. 1, 4, 5, 6 i 8, art. 215 ust. 5, art. 222 ust. 1 oraz art. 378 ust. 2a pkt. 2 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 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. 43 ust. 2 i 7 oraz art. 45 ust. 4-9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r., poz. 699) oraz art. 16 ust. 1 ustawy z dnia 17 listopada 2021 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2021 r., poz. 2151),

po rozpatrzeniu

wniosku MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, z dnia 06 października 2020 r. (data wpływu do Urzędu: 09 października 2020 r.), uzupełnionego przy pismach: z dnia 28 maja 2021 r. (data wpływu do Urzędu: 31 maja 2021 r.), z dnia 07 lipca 2021 r. (data wpływu do Urzędu: 12 lipca 2021 r.), z dnia 31 sierpnia 2021 r. (data wpływu do Urzędu: 31 sierpnia 2021 r.) oraz z dnia 10 listopada 2021 r. (data wpływu do Urzędu: 15 listopada 2021 r.), w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: SR-III.7222.4.2015.MW, zmienionej 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 oraz z dnia 09 lipca 2020 r., znak: SR-III.7222.23.2019.MW, udzielającej 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, celem dostosowania warunków powyższego pozwolenia do wymagań 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,

orzekam

Zmieniam, 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 oraz z dnia 09 lipca 2020 r., znak: SR-III.7222.23.2019.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 następujący sposób:

1. Punkt I.1. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

I.1. Rodzaj i lokalizacja prowadzonej działalności.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje działalność 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 oraz instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów, o zakładanej ogólnej przepustowości łącznej 144 000 Mg/rok.

W instalacjach prowadzone będą procesy technologiczne związane z przetwarzaniem odpadów, a mianowicie: sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych (o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok), dwustopniowa biostabilizacja tlenowa frakcji podsitowej (0-80 mm) odpadów biodegradowalnych wydzielonych w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych (o zdolności przetwarzania 12 000 Mg/rok) oraz przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne (z wyłączeniem zmieszanych odpadów komunalnych) – wytwarzanie odpadów palnych (paliwa alternatywnego) i doczyszczanie selektywnie zebranych odpadów (o wydajności do 114 000 Mg/rok).

Przedmiotowa działalność prowadzona będzie na terenie jednego zakładu przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, na terenie działek nr 472/1 oraz 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 prowadzenia działalności obowiązuje Miejskowy Plan Zagospodarowania Przestrzennego obszaru „Płaszów-Rybitwy” w Krakowie. Teren ten w planie zagospodarowania przestrzennego gminy i miasta oznaczony jest symbolem „PUo” – tereny zabudowy przemysłowo-usługowej z możliwością realizacji obiektów i urządzeń związanych z gospodarką odpadami. Szczegółowe ustalenia w zakresie zagospodarowania przestrzennego określa Uchwała Nr LXI/859/12 Rady Miasta Krakowa z dnia 21 listopada 2012 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego obszaru „Płaszów – Rybitwy”.

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 uzdrowiskowej, jak też zabytki i stanowiska archeologiczne objęte ochroną konserwatora zabytków. Najbliżej położonymi obszarami chronionymi są: użytek ekologiczny „Obszar lęgowy 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 północny-zachód od zakładu. 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. 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 nasypowe 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 oraz do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów, w zakładzie MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, o zakładanej łącznej zdolności przetwarzania (przepustowości) wynoszącej 144 000 Mg/rok (480 Mg/dobę) należy do rodzajów instalacji w gospodarce odpadami, wymienionych w pkt. 5.3.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 (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami), wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Instalacja komunalna 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. Ponadto, zgodnie z art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia

2012 r. o odpadach, przedmiotowa instalacja umieszczona została w Biuletynie Informacji Publicznej na liście funkcjonujących na terenie województwa małopolskiego instalacji komunalnych.

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 wykorzystywane w części mechanicznej zostały zakupione w latach 2010 – 2011 i oprócz przesiewacza bębnowego w momencie uruchomienia instalacji były fabrycznie nowe. Stanowią typowe urządzenia (przesiewacz, rozdrabniacze, separatory, przenośniki taśmowe) szeroko stosowane w gospodarce odpadami. Dla powyższych maszyn opracowane są odpowiednie dokumentacje techniczno-ruchowe i instrukcje obsługi. Urządzenia charakteryzują się wysoką jakością ich działania. W trakcie eksploatacji prowadzone są systematycznie przeglądy i konserwacje wszystkich wykorzystywanych urządzeń, co gwarantuje prawidłowe ich funkcjonowanie. Drobne awarie są natychmiast usuwane przez przeszkoloną w tym względzie obsługę. Urządzenia wykorzystywane w części biologicznej zostały zakupione na początku 2014 roku i są urządzeniami nowymi, sprawnymi, objętymi gwarancją producencką oraz okresowymi przeglądami, zgodnie z instrukcją producenta. Urządzenia 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.

Na terenie zakładu zlokalizowane są zamykane hale magazynowo – produkcyjne wyposażone w instalację wentylacyjną oraz szczelne (wybetonowane) podłoże wraz z instalacją kanalizacyjną odprowadzającą odcieki technologiczne do odpowiedniego zbiornika. Mechaniczna część instalacji znajduje się w hali nr 3 (sortowni odpadów) oraz w jej bezpośrednim sąsiedztwie. Hala sortowni odpadów zlokalizowana jest bezpośrednio przy budynku administracyjno – biurowym firmy. W hali nr 7 zlokalizowana jest instalacja do przetwarzania odpadów budowlanych i odpadów metali, natomiast hala magazynowo – produkcyjna nr 8 przeznaczona jest do prowadzenia procesu biologicznego suszenia odpadów innych niż niebezpieczne w kierunku wytworzenia paliwa alternatywnego (objęte odrębnymi decyzjami). Na terenie zakładu znajdują się również kontenery (bioreaktory procesowe) do stabilizacji tlenowej odpadów, wyposażone w system aktywnego napowietrzania oraz system odprowadzania powietrza poprocesowego do biofiltrów (kontenerów z filtrem biologicznym), wybetonowany plac dojrzewania stabilizatu, a także wybetonowane i zadaszone place magazynowe oraz boksy magazynowe przeznaczone do magazynowania odpadów. Teren nieruchomości oraz instalacja w części mechanicznej (w ramach wolnych mocy przerobowych) będzie służyła także do prowadzenia procesu przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów.

2. Punkt I.2. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

I.2. Charakterystyka instalacji oraz opis stosowanych technologii.

A. Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (MBP).

Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania prowadzony będzie w instalacji składającej się z części mechanicznej (linii sortowania odpadów) oraz części biologicznej. Procesy mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów są połączone w jeden zintegrowany proces przetwarzania odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do późniejszego przetworzenia w procesie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

Część mechaniczną instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 – Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne stanowi linia do segregacji odpadów o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych. Sortowanie odpadów umożliwia nie tylko wyodrębnienie frakcji (0-80 mm) ulegającej biodegradacji poddawanej następnie biologicznemu przetwarzaniu, ale pozwala także na wydzielenie ze strumienia odpadów tzw. frakcji surowcowych nadających się do dalszego odzysku i recyklingu oraz frakcji nadsitowej przeznaczonej do termicznego przekształcania lub innego przetwarzania, w tym składowania.

Natomiast biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych w procesie sortowania – frakcji podsitowej 0-80 mm o kodzie 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, prowadzone będzie w kontenerowej modułowej kompostowni odpadów (4 moduły po 7 kontenerów procesowych). Proces biologicznego przetwarzania stanowi dwustopniowa stabilizacja tlenowa. Przepustowość (zdolność przetwarzania) modułowej kontenerowej kompostowni pozwala na biologiczne przetworzenie odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych w procesie sortowania i wynosi 12 000 Mg/rok.

Proces przyjęcia odpadów o kodzie 20 03 01 na teren instalacji będzie odbywał się w godzinach od 6.00 do 22.00 przez około 300 dni w roku (przyjmując wydajność średnio – dobową 100 Mg/dobę zmieszanych odpadów komunalnych). Odpady o kodzie 20 03 01 będą przyjmowane do przetwarzania zgodnie z ustaleniami Planu Gospodarki Odpadami Województwa Małopolskiego. W przypadku biologicznego przetwarzania przepustowość instalacji dostosowana jest do ilości odpadów biodegradowalnych (frakcji 0-80 mm) wyodrębnionych w sortowni.

Wszystkie elementy instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, tj. posadzka hali sortowni, kontenery kompostujące, wszystkie place manewrowe oraz plac przeznaczony pod dojrzewanie biostabilizatu 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.

Instalacja (linia sortowania zmieszanych odpadów komunalnych) w części mechanicznej składa się z:

- placu rozładunkowego i kanału zasypowego zlokalizowanego w hali,
- zespołu przenośników taśmowych,
- kabiny sortowniczej wielostanowiskowej,
- rozdrabniacza wstępnego wraz z separatorem magnetycznym,
- separatora magnetycznego,
- sita obrotowego wyposażonego w sito o prześwicie oczka 80 mm,
- sterowni, wykorzystywanej w celu automatycznej kontroli procesu technologicznego,
- belownicy,

- wydzielonego i wybetonowanego miejsca magazynowania wewnątrz hali dla wysortowanych odpadów o kodzie 19 12 12 (frakcji podsitowej o granulacji 0-80 mm) przed ich załadunkiem z dodatkiem biowęgla wewnątrz hali sortowni do bioreaktorów procesowych,
- miejsca magazynowego wewnątrz hali przeznaczonego do magazynowania odpadów o kodzie 19 12 12 (o granulacji powyżej 80 mm) lub 19 12 10,
- zespołu urządzeń do odzysku odpadów o kodzie 19 12 12 i uziarnieniu powyżej 80 mm,
- sprzętu mechanicznego typu ładowarki kołowe, koparka z chwytakiem, samochody hakowe.

Ponadto na potrzeby instalacji wykorzystywane są:

- agregat prądotwórczy,
- stacje trafo,
- wybetonowany i zadaszony (od 17.08.2022 r.) plac magazynowy nr 2 odpadów wytwarzanych,
- zadaszony i zamknięte magazyny odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne (boksy magazynowe) powstających w wyniku eksploatacji instalacji.

Instalacja w części biologicznej 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 i 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 emitory kominowe z króćcami pomiarowymi (od dnia 17.08.2022 r.) 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,
- zespołu przenośników taśmowych,
- sita obrotowego wyposażonego w sito o prześwicie oczka 20 mm.

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 pod część biologiczną:

- powierzchnia pod dwa place do ustawienia kontenerów (4 moduły) – 2 x 200 m²,
- powierzchnia pod plac dojrzewania stabilizatu oraz magazynowania odpadów powstałych po przesiewaniu stabilizatu oznaczonych kodem 19 05 03 (o granulacji 0-20 mm) i 19 05 99 (o granulacji 20-80 mm) – 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.

Technologia procesu:

Przywiezione odpady o kodzie 20 03 01, po przyjęciu do zakładu będą ważone, a następnie kierowane do rozładunku w zamkniętej hali magazynowo – produkcyjnej nr 3 (hali sortowni) na wybetonowany plac rozładunkowy, skąd drogami wewnętrznymi w hali będą przewożone do kanału zasypowego. Hala sortowni wyposażona jest w wentylatory z zamontowanymi króćcami pomiarowymi do monitorowania emisji do powietrza (3 emitory). Odpady za pomocą zespołu przenośników taśmowych będą podawane na taśmę sortującą. Stanowisko sortujące składa się z kabiny sortowniczej 6-cio stanowiskowej, gdzie – poprzez segregację ręczną – wydzielane będą surowce wtórne (z grupy 19 12 oraz 15 01 – tworzywa sztuczne, szkło opakowaniowe, papier, metale żelazne i nieżelazne), które będą przekazywane innym podmiotom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. W kabinie sortowniczej wydzielane będą ponadto zanieczyszczenia, np. takie jak PCV. Tworzywa sztuczne będą segregowane do big-bagów, a następnie będą belowane, w zależności od ich przydatności recyklingowej i handlowej. Pozostałe na taśmie odpady, kierowane będą do rozdrobnienia w rozdrabniaczu wstępnym do wielkości około 300 mm. Tak rozdrobnione odpady, po separacji magnetycznej, w której wydzielone zostaną resztki metali, zostaną poddane przesiewaniu na sicie bębnowym o perforacji 80 mm.

Fracja podsitowa o uziarnieniu 0-80 mm stanowić będzie odpad o kodzie 19 12 12. Będzie ona kierowana do wydzielonego i wybetonowanego miejsca magazynowania wewnątrz hali sortowni i tam magazynowana w kontenerach przed jej załadunkiem do bioreaktorów procesowych lub bezpośrednio wewnątrz hali ładowana do bioreaktorów procesowych. W czasie załadunku frakcji podsitowej do bioreaktora w hali sortowni do odpadów tych będzie dodawany biowęgiel (nie będący odpadem), celem ograniczenia emisji amoniaku i siarkowodoru oraz zatrzymania 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). 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 biowęgla). Biowęgiel będzie magazynowany w workach big-bag w nowo budowanej hali magazynowej w północno-zachodniej części zakładu lub innym wydzielonym miejscu. Magazynowanie oraz dozowanie biowęgla prowadzone będzie w sposób zapobiegający pyleniu.

Fracja podsitowa z dodatkiem biowęgla zostanie następnie poddana stabilizacji tlenowej w kontenerach (bioreaktorach) procesowych (w sumie 28 sztuk) przez okres co najmniej 2 tygodni w części biologicznej instalacji. Po tym okresie zostanie umieszczona na placu celem dojrzewania. Do kontenera procesowego odpady będą ładowane ładowarką od góry lub przenośnikiem taśmowym. Tak wypełniony kontener zostanie zamknięty i zawieszony z hali na miejsce intensywnego procesu kompostowania (stabilizacji) – faza I. Kontener zostanie następnie podpięty do czujników temperatury oraz systemu wentylatorów.

Fracja nadsitowa o uziarnieniu większym niż 80 mm, w zależności od zawartości frakcji palnych będzie magazynowana wewnątrz hali w kontenerze lub w formie pryzmy, w celu przygotowania do przetworzenia we własnym zakresie w procesie produkcji paliwa alternatywnego lub przekazania innym posiadaczom odpadów (odpad o kodzie 19 12 12) lub będzie belowana, a następnie kierowana na plac magazynowy nr 2 i układana w stopy przed przekazaniem innym posiadaczom odpadów. Odpady o kodzie 19 12 12 będą przekazywane uprawnionym odbiorcom lub w zależności od potrzeb przetwarzane we własnym zakresie w procesach produkcji paliwa alternatywnego.

Biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych w procesie sortowania (frakcji podsitowej 0-80 mm o kodzie 19 12 12) prowadzone będzie w modułowej kontenerowej kompostowni odpadów (4 moduły po 7 kontenerów). 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.

Intensywna stabilizacja w kontenerach będzie trwała minimum 2 tygodnie. Na etapie stabilizacji kontenerowej 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 filtr 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 załadunku następuje tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Trwa on minimum 2 tygodnie i odbywa się w temperaturze 55 – 75 °C. Całość sterowana i kontrolowana jest przez komputer. Komputer i system pomp regulują też stopień wilgotności zawartości kontenerów. Woda w procesie znajduje się w obiegu zamkniętym, a powietrze poprocesowe, wydostające się na zewnątrz, jest pozbawione 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 emitery kominowe z króćcami pomiarowymi do monitorowania emisji do powietrza. Od dnia 17.08.2022 r. zapewniona będzie także możliwość zawracania części powietrza poprocesowego do bioreaktorów.

Proces kompostowania (w pierwszej 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 plac dojrzewania. Pojazd typu hakowiec przewiezie wypięty z modułu technologicznego kontener procesowy i po jego otwarciu na miejscu dojrzewania, odpady zostaną rozładowane i ukształtowane w pryzmę. Pusty kontener odwieziony zostanie hakowcem na swoje pierwotne miejsce. Przekazane do dojrzewania 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 dojrzewała przez okres 6 tygodni – faza II (mezofilowa) procesu stabilizacji. Pryzmy na etapie dojrzewania będą przerzucane przy pomocy ładowarki/spychacza, monitorowana będzie ich temperatura, wilgotność i odczyn pH. Przerzucanie uformowanych pryzm odbywać się będzie przy bezwietrznej pogodzie 2 razy na trwający cykl (6 tygodni). 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 będzie klasyfikowany jako odpad o kodzie 19 05 99.

Otrzymany stabilizat po zakończeniu procesu technologicznego przetwarzania biologicznego (po zakończeniu procesu dojrzewania 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 sortowni, 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 w kontenerach pod przykryciem na placu magazynowym nr 4, a następnie wywożone z terenu zakładu i przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje.

Stabilizat będzie przekazywany do unieszkodliwiania przez składowanie lub do innego procesu przetwarzania przez uprawnionych odbiorców, np. do instalacji termicznego przekształcania tego typu odpadów. Natomiast odpady o kodzie 19 05 03 będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania w procesie odzysku.

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

B. Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne (z wyłączeniem zmieszanych odpadów komunalnych) – wytwarzanie odpadów palnych (paliwa alternatywnego) oraz doczyszczanie selektywnie zebranych odpadów.

Na instalacji w części mechanicznej (na linii do sortowni odpadów) prowadzony będzie proces przetwarzania (odzysku) odpadów innych niż niebezpieczne, w kierunku wytwarzania paliwa alternatywnego oraz doczyszczania odpadów selektywnie zebranych. Na instalacji będzie odbywało się ręczne oraz mechaniczne segregowanie, sortowanie, doczyszczanie, mielenie (rozdrabnianie), przesiewanie oraz belowanie odpadów.

Wszystkie elementy instalacji zlokalizowane są na działce 472/2. Na działce tej zlokalizowana jest zamknięta hala sortowni odpadów nr 3 wyposażona w instalację wentylacyjną z zamontowanymi króćcami pomiarowymi do monitorowania emisji do powietrza oraz szczelne (wybetonowane) podłoże wraz z instalacją kanalizacyjną (odprowadzającą odcieki technologiczne do zbiornika o odpowiedniej pojemności wykonanego ze stali z powłoką polietylenową, zlokalizowanego na placu z kontenerami do stabilizacji odpadów). Magazynowanie odpadów do procesu przetwarzania będzie miało miejsce przede wszystkim na wybetonowanych i zadaszonych (od dnia 17.08.2022 r.) placach magazynowych nr 1 i nr 3.

Proces przyjęcia odpadów na teren instalacji będzie odbywał się w godzinach od 6.00 do 22.00 przez około 300 dni w roku, przyjmując wydajność średnio – dobową 380 Mg/dobę. Roczna wydajność instalacji wynosić będzie 114 000 Mg/rok.

Do przetwarzania na instalacji będą przyjmowane między innymi: niektóre odpady z grupy komunalnych 20, niektóre odpady z grupy 19, niektóre odpady opakowaniowe z grupy 15, niektóre odpady z grupy 17 oraz niektóre odpady z grup 02, 03, 04, 07, 12, 16 zawierające surowce, które mogą być wysortowane i przekazane do odzysku lub recyklingu materiałowego.

Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne (z wyłączeniem zmieszanych odpadów komunalnych) składa się z:

- wybetonowanych i zadaszonych placów magazynowo – rozładunkowych nr 1 i nr 3,
- zespołu przenośników taśmowych,
- rozdrabniacza wstępnego wraz z separatorem magnetycznym,
- zapasowego rozdrabniacza wstępnego wraz z separatorem magnetycznym,
- sita obrotowego z sitem Ø80 lub Ø50 mm (w zależności od potrzeb technologicznych),

- zapasowego sita obrotowego wyposażonego w sito $\varnothing 20$ mm,
- separatora powietrznego – klasyfikator powietrzny,
- stołu do segregacji ręcznej,
- wybetonowanego miejsca magazynowego wewnątrz hali przeznaczonego do magazynowania odpadów o kodzie 19 12 12 o granulacji powyżej 80 mm,
- kabiny sortowniczej wielostanowiskowej,
- zespołu przenośników taśmowych,
- rozdrabniacza końcowego,
- belownicy,
- separatora magnetycznego,
- mobilnego separatora wibracyjnego z sitem $\varnothing 20$ mm oraz stołem selekcyjnym,
- przenośnych stołów do segregacji ręcznej.

Na potrzeby instalacji wykorzystywane są:

- agregat prądotwórczy,
- stacje trafo,
- sprzęt mechaniczny typu ładowarki kołowe, koparka z chwytakiem, samochody hakowe,
- sterownia wykorzystywana w celu automatycznej kontroli procesu technologicznego.

W wyniku potrzeb technologicznych lub postępu techniczno – organizacyjnego instalacja może zostać rozbudowana o inne urządzenia, np. separatory pneumatyczne, skanery, dodatkowe rozdrabniacze lub przesiewacze oraz urządzenia automatyki i sterowania.

Technologia procesu:

Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów może pracować w następujących wariantach:

1. pełen cykl produkcyjny – rozładunek, segregacja wstępna, zasyp, segregacja ręczna, rozdrabniacz wstępny, separator magnetyczny, przesiewacz, separator powietrzny, rozdrabniacz końcowy – jako podstawowy (główny) wariant funkcjonowania instalacji,
2. dodatkowy cykl produkcyjny – rozładunek, segregacja wstępna, zasyp, segregacja ręczna, rozdrabniacz wstępny, separator magnetyczny, przesiewacz, separator powietrzny, powrót do zasypu, segregacja ręczna, rozdrabniacz końcowy,
3. skrócony cykl produkcyjny – rozładunek, segregacja wstępna, rozdrabniacz wstępny, separator magnetyczny, przesiewacz, separator powietrzny, rozdrabniacz końcowy.

Wszystkie odpady po przyjęciu do zakładu będą ważone (na wadze samochodowej znajdującej się przed kontenerami bazy logistycznej lub małej wadze o udźwigu do 600 kg znajdującej się na prawo od wjazdu na teren zakładu) i po kwalifikacji wstępnej będą kierowane do miejsc ich rozładunku na wybetonowanych i zadaszonych placach magazynowych. Magazynowanie odpadów będzie odbywało się w sposób selektywny.

Na instalacji będzie odbywało się ręczne i mechaniczne:

- segregowanie i sortowanie odpadów,
- doczyszczanie odpadów,
- mielenie/rozdrabnianie odpadów,
- przesiewanie odpadów,
- belowanie odpadów.

Z terenu placów magazynowych odpady będą transportowane w pobliże kanału zasypowego, skąd za pomocą zespołu przenośników taśmowych będą podawane na taśmę sortującą. Stanowisko sortujące składa się z kabiny sortowniczej 6-cio stanowiskowej, gdzie poprzez segregację ręczną

(ręczne sortowanie) wydzielane będą surowce wtórne, tj. odpady oznaczone kodami: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 04, 15 01 07, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, a także odpady o kodach takich jak: 15 01 03, 15 01 05, 15 01 09, 19 12 07, 19 12 08. Odpady te będą przekazywane do recyklingu lub odzysku materiałowego. W wyniku sortowania ręcznego w kabinie 6-stanowiskowej wydzielane (oddzielane) będą także odpady stanowiące zanieczyszczenia (proces doczyszczania), tj. odpady o kodach: 15 01 02 (PCV), 19 12 04 (PCV), 19 12 09 (np. kamienie, cegły, pustaki), 19 12 12 (balast z linii technologicznej), a także 15 01 10*, 15 01 11*, 19 12 06* i 19 12 11*, które będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwiania.

Sortowanie ręczne może odbywać się także z wykorzystaniem mobilnego separatora wibracyjnego przy stole selekcyjnym (stół jest integralną częścią separatora), zlokalizowanym na placu oraz z wykorzystaniem przenośnych stołów do segregacji ręcznej, z zachowaniem zasad dotyczących wydzielania i oddzielania odpadów opisanych powyżej. Odpady pozostałe po segregacji będą trafiały do kanału zasypowego. Tworzywa sztuczne będą segregowane w zależności od ich przydatności recyklingowej i handlowej – czyste i osiągające wysoką cenę sprzedaży będą selekcyjnie wyseparowane na taśmie sortowniczej (np. PET, chemia gospodarcza, folia biała i kolorowa), a zanieczyszczone lub o niskiej cenie sprzedaży pozostaną na taśmie niewybrane.

Pozostałe na taśmie odpady (po przejściu przez kabinę sortowniczą) kierowane będą do rozdrobnienia w rozdrabniaczu wstępnym do wielkości około 300 mm. Tak rozdrobnione odpady zostaną poddane separacji magnetycznej, w której wydzielone zostaną resztki metali. Metale te będą następnie skierowane do miejsca ich magazynowania.

Pozostałe odpady będą kierowane do sita bębnowego o perforacji Ø50 mm lub Ø80 mm (w zależności od potrzeb technologicznych i materiału stanowiącego surowiec do wytwarzania paliwa alternatywnego), gdzie strumień odpadów zostanie przesiany na dwie frakcje: podsitową (19 12 12) i nadsitową (19 12 12). Frakcja podsitowa może zostać przesiana na mobilnym sicie wibracyjnym lub zapasowym sicie obrotowym o perforacji Ø20 mm. W takim przypadku powstaną odpady o kodzie 19 12 09 i uziarnieniu 0-20 mm – minerały, kamienie, piasek oraz odpady o kodzie 19 12 12 o uziarnieniu ponad 20 mm. Odpady te będą przekazywane innym firmom do przetwarzania. Na tym etapie możliwe jest również poddanie frakcji podsitowej separacji metali, które będą następnie przekazywane innym firmom do przetwarzania. Frakcja nadsitowa zostanie natomiast skierowana do separatora powietrznego, gdzie wydzielone (wyseparowane) zostaną odpady ciężkie i mokre o kodzie 19 12 12 – przekazywane innym firmom do przetwarzania, a pozostałość skierowana zostanie do rozdrabniacza końcowego, na którym uzyskiwany będzie odpad o granulacji do 50 mm i kodzie 19 12 10. Powstały odpad o kodzie 19 12 10 będzie przekazywany innym firmom do właściwego gospodarowania. Frakcja nadsitowa, w zależności od zawartości frakcji palnych, będzie również magazynowana w celu przekazania do gospodarowania (odpad o kodzie 19 12 12) lub podawana na rozdrabniacz końcowy w późniejszym czasie. Rozwiązanie to jest istotne np. w czasie postojów technologicznych odbiorców paliwa alternatywnego.

Odpady wielkogabarytowe (20 03 07) po przyjęciu do zakładu będą ważone i magazynowane na placu magazynowym w formie pryzm lub w kontenerach. Następnie poddane zostaną ręcznej wstępnej selekcji – wydzieleniu metali żelaznych i nieżelaznych, szkła i PCV, a następnie zostaną przewiezione za pomocą hakowca na plac magazynowy i załadowane ładowarką do rozdrabniacza wstępnego, skąd poprzez separator metali żelaznych i separator powietrzny trafią do rozdrabniacza końcowego, na którym uzyskiwany będzie odpad palny o granulacji do 50 mm i kodzie 19 12 10.

Odpady opakowaniowe po segregacji ręcznej i wydzieleniu zanieczyszczeń zostaną skierowane bezpośrednio do rozdrabniacza końcowego w celu wytworzenia paliwa alternatywnego.

Odpady z ogrodów i parków, w tym z cmentarzy – inne nie ulegające biodegradacji oznaczone kodem 20 02 03, po przyjęciu będą przewożone na plac magazynowy, skąd za pomocą zespołu przenośników taśmowych będą podawane na taśmę sortującą (do segregacji ręcznej). Z odpadów tych zostaną wyodrębnione zanieczyszczenia, a także odrębnie wydzielane będą znicze szklane.

Wysortowane znicze o kodzie 19 12 05 będą przekazywane do recyklingu materiałowego innym firmom. Po oddzieleniu zanieczyszczeń odpady będą kierowane na sito o oczkach 50 mm. Frakcja 0-50 mm stanowić będzie odpad o kodzie 19 12 12 i przekazywana będzie firmom zewnętrznym do przetwarzania, natomiast frakcja powyżej 50 mm będzie kierowana do produkcji paliwa alternatywnego (kod 19 12 10).

Na instalację będą przyjmowane także odpady o kodzie 19 12 10, które będą poddawane doczyszczaniu, a więc wydzieleniu zanieczyszczeń, a następnie wzbogaceniu. Przyjmowane do zakładu odpady w postaci opon będą wcześniej rozrywane na rozdrabniaczu wstępnym, a następnie zostaną z nich wydzielone druty (metal). Odpady z tworzyw sztucznych, kory i korka, płyty wiórowe, tekstylia, po rozdrobnieniu i usunięciu zanieczyszczeń będą kierowane do rozdrabniacza końcowego.

Do zakładu będą przyjmowane również odpady od innych podmiotów przetwarzających odpady. Odpady te zawierają znaczne ilości surowców wtórnych, przede wszystkim tworzyw sztucznych i nadają się do dalszej segregacji lub doczyszczania (usuwania zanieczyszczeń, np. mineralnych). Po wydzieleniu surowców wtórnych i zanieczyszczeń, odpady te zostaną przesiane na sicie obrotowym Ø50 mm. Frakcja podsitowa zostanie poddana separacji sitowej (na mobilnym separatorze wibracyjnym lub sicie obrotowym Ø20 mm). W takim przypadku powstaną odpady 19 12 12 (20-50 mm) oraz 19 12 09 (0-20 mm – np. piasek, kamienie, drobne szkło). Frakcja nadsitowa > 50mm, w zależności od zawartości frakcji palnych będzie magazynowana w celu przekazania do przetwarzania (kod 19 12 12) lub podawana na rozdrabniacz końcowy, na którym uzyskiwany będzie odpad o kodzie 19 12 10 (paliwo alternatywne).

Proces wytwarzania paliwa alternatywnego polega na rozdrabnianiu oraz mieszaniu odpadów w celu uzyskania mieszanki jednorodnej pod względem parametrów spalania oraz granulacji. Paliwo alternatywne produkowane będzie z wysokoenergetycznych frakcji odpadów, tak aby jego jakość spełniała wymagania odbiorców, zarówno pod względem parametrów technologicznych (wartość opałowa, granulacja, wilgotność) jak również, aby proces jego spalania spełniał wymagania przepisów ochrony środowiska. Technologia polega na rozdrabnianiu i mieszaniu odpadów oraz wytwarzaniu paliwa alternatywnego o właściwościach palnych bez użycia dodatkowych komponentów. Końcowym produktem przetwarzania będzie odpad o kodzie 19 12 10, przekazywany następnie do uprawnionych odbiorców tego rodzaju odpadów.

3. Punkt I.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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. Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym wykorzystują wodę do celów technologicznych oraz bytowych.
4. Zużycie wody do celów bytowych wynosi 4,75 m³/d.
5. W celach technologicznych woda wykorzystywana jest do przeprowadzanych cyklicznie prac porządkowych w hali sortowni (mycie posadzek i urządzeń technologicznych).
6. Zużycie wody do celów technologicznych wynosi 40 m³/rok.

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

Na terenie instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym funkcjonują następujące systemy sieci kanalizacyjnych:

- A. Kanalizacja technologiczna,

- B. Kanalizacja deszczowa,
- C. Kanalizacja sanitarna.

I.5.2.A. Sieć kanalizacji technologicznej.

1. Sieć kanalizacji technologicznej ujmuje ścieki przemysłowe powstające w wyniku działalności instalacji pochodzące z następujących źródeł:
 - z prac porządkowych realizowanych w hali sortowni, która zabezpieczona jest szczelną posadzką. Ścieki kierowane są do szczelnego wybieralnego zbiornika podziemnego nr 1 o pojemności 11 m³,
 - z procesu kontenerowej stabilizacji tlenowej, stanowiące mieszaninę odcieków z bioreaktorów procesowych oraz odcieków z biofiltrów. Ścieki kierowane są do szczelnego wybieralnego zbiornika podziemnego nr 2 o pojemności 11 m³,
 - od dnia 17.08.2022 r. z procesu dojrzewania stabilizatu prowadzonego w przyzmacach (przykrytych plandekami) na placu nr 4. Ścieki powstające w wyniku przetwarzania odpadów na placu nr 4 odprowadzane będą poprzez kolektor do szczelnego wybieralnego zbiornika podziemnego nr 2 o pojemności 11 m³,
2. Łączna ilość ścieków przemysłowych odprowadzana z ww. źródeł do zbiorników nr 1 i nr 2 wynosi 22 m³/rok. Ścieki odprowadzane są cyklicznie wozami asenizacyjnymi do kanalizacji odbiorcy zewnętrznego, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego.

I.5.2.A.1. Ustalam dopuszczalne wielkości emisji w ściekach przemysłowych kierowanych do bezodpływowych zbiorników nr 1 i nr 2, obowiązujące od dnia 17.08.2022 r.

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.	ołów (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.A.2 Ustalam monitoring emisji ścieków przemysłowych kierowanych do bezodpływowych zbiorników nr 1 i nr 2, obowiązujący od dnia 17.08.2022 r.

1. Prowadzony będzie monitoring ścieków przemysłowych, powstających w wyniku działalności instalacji, kierowanych kanalizacją technologiczną do dwóch zbiorników bezodpływowych nr 1 i nr 2, w zakresie następujących wskaźników (BAT 7):
 - metali: arsen, kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, ręć, cynk,
 - PFOA, PFOS.
2. 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 będzie przeprowadzić raz dla każdej partii (przypis (2) pod tabelą w BAT 7). Jednocześnie monitorowana będzie częstotliwość opróżniania zbiorników bezodpływowych nr 1 i nr 2.

3. Miejscem pobierania próbek będą dwa zbiorniki wybieralne, tj. miejsce w którym ścieki opuszczają instalację:
 - zbiornik nr 1 o pojemność 11 m³ znajdujący się w centralnej części zakładu, w pobliżu kontenerów części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
 - zbiornik nr 2 o pojemności 11 m³ znajdujący się w północnej części zakładu, obok placu magazynowego nr 2.
4. Pomiary emisji substancji do ścieków będą wykonywane zgodnie z normami EN wymienionymi w Konkluzjach BAT (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.
5. W związku z okresowym odprowadzaniem 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, pod warunkiem zagwarantowania, że ścieki te będą jednorodne i wymieszane.
6. Opracowane wyniki pomiarów ścieków przedkładane będą Marszałkowi Województwa Małopolskiego oraz Małopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od momentu ich wykonania.

I.5.2.B. Sieć kanalizacji deszczowej.

1. 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 do urządzeń podczyszczających, tj. separatora substancji ropopochodnych oraz piaskownika, skąd następnie wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy zewnętrznego.
2. Od dnia 17.08.2022 r. w ramach dostosowania instalacji do Konkluzji BAT:
 - teren placu nr 4 (placu dojrzewania stabilizatu) zostanie podłączony do sieci kanalizacji technologicznej, tj. do podziemnego zbiornika nr 2 ujmującego ścieki przemysłowe,
 - teren placów magazynowych nr 1, nr 2 i nr 3 zostanie zadaszony,
 - odpady mogące powodować odcieki magazynowane poza halą sortowni, magazynowane będą w sposób uniemożliwiający przedostawanie się odcieków do kanalizacji deszczowej.

I.5.2.C. Sieć kanalizacji sanitarnej.

Ścieki bytowe pochodzące z węzła sanitarnego budynku socjalnego odprowadzane są sanitarną kanalizacją zakładową do szczelnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 12 m³, skąd następnie odprowadzane są samochodami asenizacyjnymi do urządzeń kanalizacyjnych odbiorcy zewnętrznego.

4. Punkt I.7. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

I.7. Charakterystyka emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów, 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 emisji zanieczyszczeń do powietrza do dnia 16.08.2022 r.

I.7.1.1. Źródła emisji zorganizowanej do powietrza.

1. Emisja z hali sortowni.

W hali sortowni zachodzą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, które są źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza. Hala jest zamkniętym obiektem o wymiarach 45x25 m oraz wysokości 15 m wyposażonym w zamykane bramy oraz mechaniczny system wentylacji. Na wentylację mechaniczną składają się trzy wentylatory osiowe zamontowane w ścianach budynku, o wydajności 2 500 Nm³/h każdy. Emisja z hali sortowni, powodowana w czasie pracy wynoszącym 5840 h/rok, odprowadzana jest do powietrza za pośrednictwem trzech emitorów: E5, E6, E7.

I.7.1.2. Źródła emisji niezorganizowanej do powietrza.

1. Emisja z biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej realizowana w kontenerach (bioreaktorach procesowych) do stabilizacji tlenowej.

W kontenerach (bioreaktorach procesowych) – 4 moduły po 7 kontenerów procesowych – prowadzona jest intensywna faza procesu stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych. 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 dezodoryzacji powietrza procesowego, każdy z modułów wyposażony został w kontener z filtrem biologicznym (biofiltr), poprzez który oczyszczone powietrze uchodzi do atmosfery w sposób niezorganizowany.

2. Emisja z biologicznego przetwarzania odpadów realizowana w pryzmach na placu dojrzewania.

Na pryzmach usypywanych na placu dojrzewania nr 4 prowadzony jest proces dojrzewania końcowego stabilizatu. Z uwagi na fakt, że zasadniczy proces stabilizacji tlenowej zachodzi w bioreaktorach, oraz że pryzmy stabilizatu przykryte są plandekami, ten etap przetwarzania biologicznego odpadów wiąże się ze znacznie niższymi emisjami zanieczyszczeń do powietrza.

3. Emisja komunikacyjna.

Emisja niezorganizowana powstaje także na skutek ruchu środków transportu na terenie zakładu (samochody ciężarowe dostarczające odpady, ładowarki, itp.). Jest to przede wszystkim emisja wtórna pyłu, a także zanieczyszczeń powstających w wyniku spalania paliw, takich jak pyły, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla oraz węglowodory alifatyczne i węglowodory aromatyczne. Emisja niezorganizowana spowodowana związkami odorowymi powstającymi na skutek transportu, rozładunku, magazynowania oraz przemieszczania odpadów na terenie zakładu, ograniczana jest poprzez zastosowanie zamykanych pojazdów do transportu odpadów.

I.7.2. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza od dnia 17.08.2022 r.

I.7.2.1. Źródła emisji zorganizowanej do powietrza.

1. Emisja z hali sortowni.

W hali sortowni zachodzą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, które są źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza. Hala jest zamkniętym obiektem o wymiarach 45x25 m oraz wysokości 15 m, wyposażonym w trzy zamykane bramy oraz mechaniczny system wentylacji. Na wentylację mechaniczną składają się trzy wentylatory osiowe zamontowane w ścianach budynku o wydajności 2 500 Nm³/h każdy. Emisja z hali sortowni, powodowana w czasie pracy wynoszącym 5840 h/rok, odprowadzana jest do powietrza za pośrednictwem trzech emitorów: E5, E6, E7.

2. Emisja z biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej realizowana w kontenerach (bioreaktorach procesowych) do stabilizacji tlenowej.

W kontenerach (bioreaktorach procesowych) – 4 moduły po 7 kontenerów procesowych – prowadzona jest intensywna faza procesu stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych. 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 dezodoryzacji powietrza procesowego, każdy z modułów wyposażony został w kontener z filtrem biologicznym (biofiltr) zakończony emitorem (emitory E1-E4), poprzez który oczyszczone powietrze uchodzi do atmosfery w sposób zorganizowany.

I.7.2.2. Źródła emisji niezorganizowanej do powietrza

1. Emisja z biologicznego przetwarzania odpadów realizowana w pryzmach na placu dojrzwania.

Na pryzmach usypywanych na placu dojrzwania nr 4 prowadzony jest proces dojrzwania końcowego stabilizatu. Z uwagi na fakt, że zasadniczy proces stabilizacji tlenowej zachodzi w bioreaktorach, a także biorąc pod uwagę zmianę polegającą na dodawaniu biowęgla do odpadów poddawanych procesowi biologicznego przetwarzania w bioreaktorach i przykrywanie pryzm stabilizatu plandekami, od dnia 17.08.2022 r. ten etap przetwarzania nie będzie wiązał się z emisjami zanieczyszczeń do powietrza, w tym z emisjami odorów.

2. Emisja komunikacyjna

Emisja niezorganizowana powstaje także na skutek ruchu środków transportu na terenie zakładu (samochody ciężarowe dostarczające odpady, ładowarki, itp.). Jest to przede wszystkim emisja wtórna pyłu, a także zanieczyszczeń powstających w wyniku spalania paliw, takich jak pyły, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla oraz węglowodory alifatyczne i węglowodory aromatyczne. Emisja niezorganizowana spowodowana związkami odorowymi powstającymi na skutek transportu, rozładunku, magazynowania oraz przemieszczania odpadów na terenie zakładu, ograniczana jest poprzez zastosowanie zamykanych pojazdów do transportu odpadów.

5. Punkt I.8. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

I.8. Charakterystyka emisji hałasu.

W ramach instalacji źródłami hałasu są urządzenia wchodzące w skład hali sortowni (zespół przenośników taśmowych, rozdrabniacz wstępny z separatorem magnetycznym, sito bębnowe, separator powietrzny, rozdrabniacz końcowy), punktowe źródła hałasu znajdujące się na zewnątrz hali oraz środki transportu (samochody ciężarowe dowożące odpady, ładowarki, koparki). Praca w hali sortowni realizowana jest przez dwie zmiany wyłącznie w porze dziennej.

Podstawowe źródła emisji hałasu znajdujące się na terenie instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym określono w poniższej tabeli.

Lp.	Źródło hałasu	Liczba źródeł	Maksymalny czas pracy w ciągu doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Kubaturowe źródła hałasu				
1.	Hala technologiczna sortowni odpadów	1	16:00	-
Punktowe źródła hałasu				
1.	Jednostka napędowa przenośnika taśmowego	2	16:00	-

2.	Wentylatory hali sortowni	3	16:00	-
3.	System biofiltrów	4	16:00	8:00
4.	Wentylatory do napowietrzania	28	16:00	8:00
5.	Pojazdy samochodowe, ładowarki, koparki	120	16:00	-

I.8.1. Wielkość hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu.

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 z dopuszczeniem usług oraz zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, znajdują się:

- na północ w odległości około 800 m od granic zakładu (rejon ulic Wrobela i Rączna),
- na południe w odległości około 1000 m od granic zakładu (rejon ulic Agatowa i Czczów).

Dla ww. terenów dopuszczalne poziomy hałasu wynoszą:

- $L_{AeqD} = 55$ dB dla pory dziennej (godz. 6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰);
- $L_{AeqN} = 45$ dB dla pory nocnej (godz. 22⁰⁰ ÷ 6⁰⁰).

6. Punkt II.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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 sortowni, w tym w miejscu przeznaczonym dla wysortowanych odpadów o kodzie 19 12 12 (frakcji podsitowej o granulacji 0-80 mm) przed ich załadunkiem wewnątrz hali do bioreaktorów procesowych, a także w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów o kodzie 19 12 12 (o granulacji powyżej 80 mm),
- Na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2 odpadów wytwarzanych o powierzchni 200 m²,
- W zadaszonym i zamkniętym magazynie odpadów – boksie magazynowym nr 5 posadowionym na szczelnym podłożu,
- Na wybetonowanym placu dojrzewania stabilizatu – placu magazynowym nr 4 – dotyczy magazynowania odpadów powstałych po przesiewaniu stabilizatu na sicie o prześwicie oczka 20 mm, oznaczonych kodem 19 05 03 (o granulacji 0-20 mm) i 19 05 99 (o granulacji 20-80 mm).

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 chemiczne z magazynowanym w nich odpadem oraz odpowiednio oznakowane. Cały teren, na którym znajduje się instalacja jest ogrodzony.

Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
4.	15 01 04	Opakowania z metali	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2 oraz w opisanych kontenerach w oznaczonym miejscu wewnątrz hali sortowni
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W opisanych kontenerach lub workach PE na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamkniętych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 7
10.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
11.	19 12 01	Papier i tektura	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
12.	19 12 02	Metale żelazne	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2 oraz w opisanych kontenerach w oznaczonym miejscu wewnątrz hali sortowni
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	W opisanych kontenerach lub luzem w przyzbie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2 oraz w opisanych kontenerach w oznaczonym miejscu wewnątrz hali sortowni
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W opisanych kontenerach, big-bagach lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
15.	19 12 05	Szkło	W opisanych kontenerach na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
16.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnych, opisanych i zamkniętych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 7
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W opisanych kontenerach, big-bagach lub luzem w przyzbie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
18.	19 12 08	Tekstylia	W opisanych kontenerach, big-bagach lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
19.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	W opisanych kontenerach lub luzem w przyzbie w oznaczonym miejscu wewnątrz hali sortowni oraz w opisanych kontenerach lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
20.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnych, opisanych i zamkniętych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja > 80 mm)	W opisanych kontenerach, belach ułożonych w stosy lub luzem w przyłomie w oznaczonym miejscu wewnątrz hali sortowni oraz w belach ułożonych w stosy 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 (frakcja 0-80mm)	W kontenerze w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali sortowni przed ich załadunkiem wewnątrz hali sortowni do bioreaktorów procesowych lub bezpośrednio wewnątrz hali ładowane do bioreaktorów procesowych
23.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) frakcja 0-80 mm	Po zakończeniu procesu dojrzewania w przyłomach i osiągnięciu wymaganych parametrów będzie bezpośrednio wywożony z terenu zakładu (nie będzie magazynowany), albo będzie przesiewany na sicie o prześwicie oczka 20 mm, 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, będą magazynowane w kontenerach pod przykryciem na placu magazynowym nr 4
24.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) frakcja 20-80 mm	W opisanych kontenerach pod przykryciem na wybetonowanym placu dojrzewania stabilizatu – placu magazynowym nr 4
25.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) frakcja 0-20 mm	W opisanych kontenerach pod przykryciem na wybetonowanym placu dojrzewania stabilizatu – placu magazynowym nr 4
Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w przyłomie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W opisanych kontenerach lub workach PE na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamkniętych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 7
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
10.	19 12 01	Papier i tektura	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
11.	19 12 02	Metale żelazne	
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	W opisanych kontenerach lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W opisanych kontenerach, big-bagach lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
14.	19 12 05	Szkoło	W opisanych kontenerach na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
15.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnych, opisanych i zamkniętych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 7
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W opisanych kontenerach, big-bagach lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
17.	19 12 08	Tekstylia	W opisanych kontenerach, big-bagach lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
18.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	W zależności od postaci i uziarnienia w opisanych kontenerach lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
19.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	W zależności od postaci w opisanych kontenerach lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
20.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnych, opisanych i zamkniętych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 7
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>frakcja organiczna o granulacji 0-50 mm z sortowania odpadów o kodzie 20 02 03</i>	W zależności od postaci i właściwości w opisanych kontenerach lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
		Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W zależności od postaci i właściwości w opisanych kontenerach lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 2
Odpady wytwarzane w wyniku obsługi technicznej instalacji			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamkniętych pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w 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>	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
4.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamkniętych pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w 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 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie w opisanych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 5
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
9.	15 01 04	Opakowania z metali	
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamkniętych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 6
13.	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)	
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W opisanych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 5
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	W szczelnych, opisanych i zamkniętych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 6
16.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Selektywnie w szczelnych, opisanych i zamkniętych pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 6
17.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	
18.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu niezawierające substancji niebezpiecznych inne niż wymienione w 16 01 14	W szczelnych, opisanych i zamkniętych pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 5
19.	16 01 17	Metale żelazne	Selektywnie w opisanych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 5
20.	16 01 18	Metale nieżelazne	
21.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
22.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 - <i>(świetlówki rtęciowe, monitory komputerowe)</i>	W szczelnych, opisanych i zamkniętych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 6
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W szczelnym i opisanym kwasoodpornym pojemniku lub kontenerze nieprzewodzącym prądu odpornym na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
24.	16 01 20	Szkło	Selektywnie w opisanych workach lub pojemnikach o objętości od 10 do 1100 litrów odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów na wybetonowanym podłożu w boksie magazynowym nr 5
25.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	
26.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	

7. Punkt III.1.3. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

III.1.3. Określam dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis stosowanych procesów technologicznych z podaniem rocznych 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 składowania, prowadzony będzie w instalacji składającej się z części mechanicznej (linii sortowania odpadów) oraz części biologicznej. Procesy mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów są połączone w jeden zintegrowany proces przetwarzania odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do późniejszego przetworzenia w procesie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

Część mechaniczną instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 – Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne stanowi linia do segregacji odpadów o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych. Sortowanie odpadów umożliwi nie tylko wyodrębnienie frakcji (0-80 mm) ulegającej biodegradacji poddawanej następnie biologicznemu przetwarzaniu, ale pozwala także na wydzielenie ze strumienia odpadów tzw. frakcji surowcowych nadających się do dalszego odzysku i recyklingu oraz frakcji nadsitowej przeznaczonej do termicznego przekształcania lub innego przetwarzania, w tym składowania.

Natomiast biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych w procesie sortowania – frakcji podsitowej 0-80 mm o kodzie 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, prowadzone będzie w kontenerowej modułowej kompostowni odpadów (4 moduły po 7 kontenerów procesowych). Proces biologicznego przetwarzania stanowi dwustopniowa stabilizacja tlenowa. Przepustowość (zdolność przetwarzania) modułowej kontenerowej kompostowni pozwala na biologiczne przetworzenie odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych w procesie sortowania z dodatkiem biowęgla i wynosi 12 000 Mg/rok. Intensywna stabilizacja w hermetycznie zamkniętych i izolowanych kontenerach będzie trwała minimum 2 tygodnie, czego efektem będzie wytworzenie odpadu o zredukowanej o około 20 % masie, stabilnego biologicznie i wolnego od nieprzyjemnych zapachów. Po fazie intensywnej stabilizacji odpady zostaną przetransportowane na wybetonowany plac dojrzwania i ukształtowane w pryzmy. Następnie każda z pryzm zostanie przykryta płachtami brezentowymi i będzie dojrzwiała przez okres 6 tygodni (pryzmy na etapie dojrzwania przy bezwietrznej pogodzie będą przerzucane przy pomocy ładowarki/spychacza oraz 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 dojrzwania zostanie wydłużony, aż do momentu osiągnięcia wymaganych parametrów. Otrzymany stabilizat (kod 19 05 99) 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 uprawionemu odbiorcy posiadającemu stosowną decyzję, albo będzie przesiewany na sicie obrotowym o prześwicie oczka 20 mm wewnątrz hali sortowni przy zamkniętych bramach wjazdowych, a wytworzone w tym procesie odzyski 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 w kontenerach pod przykryciem na placu magazynowym nr 4, a następnie wywożone z terenu zakładu i przekazywane uprawnionym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje.

Stabilizat będzie przekazywany do unieszkodliwiania przez składowanie lub do innego procesu przetwarzania przez uprawnionych odbiorców, np. do instalacji termicznego przekształcania tego typu odpadów. Natomiast odpady o kodzie 19 05 03 będą przekazywane uprawnionym odbiorcom do przetwarzania w procesie odzysku.

Oznaczenie procesów przetwarzania odpadów:

- Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (kod 20 03 01) w sortowni odpadów 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 (kod 19 12 12) – frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych 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 wewnątrz hali sortowni (sianie na sicie o prześwicie oczek 20 mm) otrzymanego stabilizatu 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 zmieszanych odpadów komunalnych (MBP), opis stosowanych technologii, a także jej moc przerobowa (zdolność przetwarzania odpadów) i czas pracy, zostały przedstawione w punktach I.2.A. oraz I.3. sentencji niniejszej decyzji.

8. Punkt III.6. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

III.6. Określam miejsca i sposoby magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Odpady przeznaczone do przetwarzania, wyszczególnione w punktach III.1.1 oraz III.2.1, 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 instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych magazynowane będą w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali sortowni.

Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów magazynowane będą na wybetonowanym oraz zadaszonym placu magazynowym nr 1 o powierzchni 500 m², a także na wybetonowanym oraz zadaszonym placu magazynowym nr 3 o powierzchni 518 m². Możliwe jest również magazynowanie odpadów w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali sortowni.

Odpady będą magazynowane selektywnie: w oznaczonych kontenerach, big-bagach, workach, pryzmach, belach ułożonych w stosy – zgodnie ze specyfiką oraz rodzajem odpadu. Kontenery, big-bagi, worki wykonane będą z materiału nie wchodzącego w reakcje chemiczne z magazynowanym w nich odpadem.

Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

9. Punkt III.6.1. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

III.6.1. Instalacja komunalna do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP), obejmująca linię 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 zmieszanych odpadów komunalnych			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	W kontenerach lub luzem w pryzmach w wydzielonym miejscu wewnątrz hali sortowni na wybetonowanej powierzchni
Biologiczne przetwarzanie – dwustopniowa biostabilizacja tlenowa odpadów ulegających biodegradacji – frakcji 0-80 mm wydzielonej w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych			
1.	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 zmieszanych odpadów komunalnych</i>	W kontenerze w wydzielonym i wybetonowanym miejscu wewnątrz hali sortowni przed ich załadunkiem z dodatkiem biowęgla wewnątrz hali sortowni do bioreaktorów procesowych lub bezpośrednio wewnątrz hali ładowane z dodatkiem biowęgla do bioreaktorów procesowych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
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 dojrzwania w pryzmach i osiągnięciu wymaganych parametrów będzie bezpośrednio wywożony z terenu zakładu (nie będzie magazynowany), albo będzie przesiewany wewnątrz hali sortowni na sicie o prześwicie oczka 20 mm, a wytworzone w tym procesie odpady o kodzie 19 05 03 o granulacji 0-20 mm oraz odpady o kodzie 19 05 99 o granulacji 20-80 mm będą magazynowane na placu magazynowym nr 4 w kontenerach pod przykryciem

10. Punkt III.6.2. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

III.6.2. Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne (z wyłączeniem zmieszanych odpadów komunalnych) – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
2.	03 01 01	Odpady kory i korka	Selektywnie w opisanych kontenerach lub workach PE na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
3.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki drewna, płyta wiórowa oraz fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
4.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	
5.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	
6.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
7.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	
8.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	
9.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	
10.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	
11.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	
12.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w przyzmię na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
16.	15 01 04	Opakowania z metali	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
17.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
18.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W opisanych kontenerach lub workach PE na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
20.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
21.	15 02 03	Sorbenty i materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
22.	16 01 03	Zużyte opony	W opisanych kontenerach lub luzem w przyzmię na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
23.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
24.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
25.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	
26.	17 02 01	Drewno	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w przyzmię na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
27.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
28.	17 03 80	Odpadowa papa	W opisanych kontenerach lub luzem w przyzmię na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
29.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym
30.	19 12 01	Papier i tektura	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
31.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	i zadaszonym placu magazynowym nr 1
32.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
33.	19 12 08	Tekstylia	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
34.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Selektywnie w opisanych kontenerach lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
35.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
36.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 o granulacji powyżej 80 mm (odpady przyjmowane)	W opisanych kontenerach, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w oznaczonym miejscu wewnątrz hali sortowni
37.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 o granulacji powyżej 80 mm (odpady własne)	W opisanych kontenerach, belach ułożonych w stosy lub luzem w pryzmie w oznaczonym miejscu wewnątrz hali sortowni
38.	20 01 01	Papier i tektura	Selektywnie w opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
39.	20 01 10	Odzież	
40.	20 01 11	Tekstylia	
41.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
42.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3
43.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	W opisanych kontenerach lub workach PE na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1
44.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	W opisanych kontenerach lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1 lub w opisanych kontenerach lub luzem w pryzmie na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
45.	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	W opisanych kontenerach, big-bagach, workach PE lub belach ułożonych w stosy na wybetonowanym i zadaszonym placu magazynowym nr 1

11. Punkt IV. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

IV. Ustalam wielkość dopuszczalnej emisji zorganizowanej z instalacji.

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

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń	Jednostka
Dopuszczalna wielkość emisji dla źródeł i miejsc wprowadzania emisji do dnia 16.08.2022 r.				
E5	Wentylacja hali sortowni	Pył ogółem: w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	0,005 0,005 0,0019	kg/h
E6	Wentylacja hali sortowni	Pył ogółem: w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	0,005 0,005 0,0019	kg/h
E7	Wentylacja hali sortowni	Pył ogółem: w tym pył PM10 w tym pył PM2,5	0,005 0,005 0,0019	kg/h
Dopuszczalna wielkość emisji dla źródeł i miejsc wprowadzania emisji od dnia 17.08.2022 r				
E5	Wentylacja hali sortowni	Pył Całkowite LZO ⁵⁾	5,0 ¹⁾³⁾ 30,0 ⁴⁾	mg/m ³ mg/m ³
E6	Wentylacja hali sortowni	Pył Całkowite LZO ⁵⁾	5,0 ¹⁾³⁾ 30,0 ⁴⁾	mg/m ³ mg/m ³
E7	Wentylacja hali sortowni	Pył Całkowite LZO ⁵⁾	5,0 ¹⁾³⁾ 30,0 ⁴⁾	mg/m ³ mg/m ³
E1	Pierwszy moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 1	Amoniak Pył Całkowite LZO ⁵⁾ Odór Siarkowodór	0,05 5,0 ¹⁾ 40,0 ¹⁾ 1000,0 ²⁾ 0,0032	kg/h mg/m ³ mg/m ³ ouE/m ³ kg/h
E2	Drugi moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 2	Amoniak Pył Całkowite LZO ⁵⁾ Odór Siarkowodór	0,05 5,0 ¹⁾ 40,0 ¹⁾ 1000,0 ²⁾ 0,0032	kg/h mg/m ³ mg/m ³ ouE/m ³ [kg/h]

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń	Jednostka
E3	Trzeci moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 3	Amoniak	0,05	kg/h
		Pył	5,0 ¹⁾	mg/m ³
		Całkowite LZO ⁵⁾	40,0 ¹⁾	mg/m ³
		Odór	1000,0 ²⁾	ouE/m ³
		Siarkowodór	0,0032	kg/h
E4	Czwarty moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 4	Amoniak	0,05	kg/h
		Pył	5,0 ¹⁾	mg/m ³
		Całkowite LZO ⁵⁾	40,0 ¹⁾	mg/m ³
		Odór	1000,0 ²⁾	ouE/m ³
		Siarkowodór	0,0032	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 (ouE) 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) dopuszczalna wielkość emisji (BAT-AEL) ustalona na podstawie BAT 25 tabela 6.3, w odniesieniu do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów (wytwarzanie paliwa alternatywnego), 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,
- 4) dopuszczalna wielkość emisji (BAT-AEL) ustalona na podstawie BAT 31 tabela 6.5, w odniesieniu do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych (wytwarzanie paliwa alternatywnego), 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,
- 5) całkowita zawartość lotnych związków organicznych wyrażona jako C (w powietrzu).

IV.2. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Substancja	Dopuszczalna roczna wielkość emisji	Jednostka
Dopuszczalna emisja roczna z instalacji do dnia 16.08.2022 r.		
Pył ogółem:	0,0876	[Mg/rok]
w tym pył PM10	0,0876	[Mg/rok]
w tym pył PM2,5	0,0333	[Mg/rok]
Dopuszczalna emisja roczna z instalacji od dnia 17.08.2022 r.		
Pył	0,657	[Mg/rok]
Amoniak	1,752	[Mg/rok]
Całkowite LZO	4,818	[Mg/rok]
Siarkowodór	0,112	[Mg/rok]
Odór	8,76 * 10 ¹⁰	[ouE/rok]

IV.3. Określam warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza w sposób zorganizowany i charakterystykę miejsc wprowadzania gazów lub pyłów.

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Temperatura [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Charakterystyka miejsc wprowadzania emisji do dnia 16.08.2022 r.						
E5	Wentylacja hali sortowni	12,0	0,4	poziomy	293	5840
E6	Wentylacja hali sortowni	12,0	0,4	poziomy	293	5840
E7	Wentylacja hali sortowni	12,0	0,4	poziomy	293	5840
Charakterystyka miejsc wprowadzania emisji od dnia 17.08.2022 r.						
E5	Wentylacja hali sortowni	12,0	0,4	poziomy	293	5840
E6	Wentylacja hali sortowni	12,0	0,4	poziomy	293	5840
E7	Wentylacja hali sortowni	12,0	0,4	poziomy	293	5840
E1	Pierwszy moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 1	5,0	0,25	pionowy, otwarty	323	8760
E2	Drugi moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 2	5,0	0,25	pionowy, otwarty	323	8760
E3	Trzeci moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 3	5,0	0,25	pionowy, otwarty	323	8760
E4	Czwarty moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 4	5,0	0,25	pionowy, otwarty	323	8760

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

W instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych zastosowano urządzenie ograniczające emisję do powietrza z pierwszej fazy procesu biologicznego przetwarzania odpadów, prowadzonego w kontenerach (bioreaktorach procesowych) – biofiltr. Użyte w instalacji biofiltry można scharakteryzować w następujący sposób:

1. Biofiltry w ilości 4 sztuk – tj. 1 biofiltr na 1 moduł bioreaktorów – są konstrukcją zamykaną, z uchylnym dachem, z hakiem i specjalnymi płozami umożliwiającymi ich przewóz. Zbudowane są na bazie kontenera do transportu odpadów. 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. Biofiltry są szczelne. Nieużywane otwory dostarczające powietrze poprocesowe pozostają zaślepione.
2. Biofiltry wypełnione są mieszanką materiału biologicznego składającego się w większości z trocin, kory drzewnej, włókien orzechów kokosowych lub innym równoważnym materiałem. Ich konstrukcja oraz jednolita struktura materiału filtrującego, umożliwia równomierne rozprowadzenie powietrza opuszczającego bioreaktory (poprocesowego) pod całym złożem oraz 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]	Czas przebywania gazu w złożu [s]	Prędkość przepływu gazu przez biofiltr (wydajność biofiltra) [m ³ /h]	Czas pracy [h]
2,3x6,5x2,5	30	43	2500	8760

3. Od dnia 17.08.2022 r. w biofiltrach dodatkowo, w ramach ograniczania emisji z procesu biologicznego przetwarzania odpadów, zastosowana będzie technika polegająca na recykulacji gazów odlotowych z biofiltra (BAT 39b), realizowana poprzez zawracanie części gazów odlotowych opuszczających biofiltr, z układu za biofiltrem, za pomocą trójnika, do bioreaktorów. Pozostała część gazów odlotowych kierowana będzie do atmosfery za pośrednictwem emitora, w który zostaną wyposażone biofiltry.

IV.5. Warunki emisji w sytuacjach odbiegających od normalnych.

Agregat prądotwórczy stanowi awaryjne źródło energii elektrycznej. Emisja z agregatu wystąpi w wypadku odcięcia zasilania dla instalacji. Szacuje się czas trwania emisji z tego źródła na 2 h/rok.

12. Punkt V.1. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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

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

- w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej od dnia 17.08.2022 r. do stosowania wdrożony zostanie wykaz strumieni ścieków, zawierający charakterystykę powstających w instalacjach strumieni ścieków, pozwalającą na odpowiednie nimi zarządzanie. Ustanowiony wykaz strumieni ścieków będzie aktualizowany w sytuacji pojawienia się nowego strumienia ścieków lub zmiany charakterystyki istniejących strumieni oraz minimum 1 raz w roku sprawdzany w celu stwierdzenia zgodności ze stanem faktycznym oraz poddawany ewentualnej korekcie. Analizie poddawane będą wszystkie możliwe strumienie ścieków, powstające na poszczególnych etapach procesu, tj. obejmujących: magazynowanie przed przetwarzaniem, przetwarzanie oraz magazynowanie odpadów wytworzonych (BAT 3). Opis powstających w instalacjach strumieni ścieków przemysłowych znajduje odzwierciedlenie w punkcie I.5.2. niniejszego pozwolenia zintegrowanego,
- od 17.08.2022 r. wszystkie strumienie ścieków przemysłowych (ścieki z hali sortowni, ścieki z procesu biologicznego przetwarzania realizowanego w bioreaktorach, ścieki z procesu biologicznego przetwarzania w przyzmac realizowanego na placu dojrzewania stabilizatu nr 4) będą scharakteryzowane w wykazie strumieni ścieków oraz ujęte w system kanalizacji technologicznej, w taki sposób aby nie było możliwości zanieczyszczenia wód opadowych i roztopowych ściekami przemysłowymi na żadnym etapie przetwarzania (BAT: 19f, 19g, 35a),
- od 17.08.2022 r. monitorowana będzie ilość i jakość powstających ścieków przemysłowych, zgodnie z ustaleniami zawartymi w niniejszej decyzji (BAT 7, BAT 11, BAT 20),
- od 17.08.2022 r. monitorowana będzie ilość wody zużywanej na cele technologiczne (BAT 11),
- w instalacji istnieje możliwość recyrkulacji ścieków przemysłowych pochodzących z procesu biologicznego przetwarzania odpadów, ujętych w zbiorniku nr 2. Ścieki te w razie wystąpienia takiej potrzeby mogą być zwracane do bioreaktorów kontenerowych i wykorzystywane do zwilżania wsadu frakcji podsitowej w tych bioreaktorach. Recyrkulacja ścieków będzie realizowana bezpośrednio ze zbiornika nr 2 za pomocą pompy zanurzeniowej i przewodów elastycznych umieszczonych w kanałach technicznych pod wybetonowaną powierzchnią placów manewrowych (BAT 19b, BAT 35b),
- zasadnicze części procesu przetwarzania, tj. mechaniczna część procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz proces mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, prowadzone w hali sortowni, a także pierwszy etap biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych prowadzony w zamykanych bioreaktorach kontenerowych, realizowane są w obiektach wyposażonych w infrastrukturę odprowadzania ścieków przemysłowych do kanalizacji technologicznej. Jednocześnie od 17.08.2022 r. obszary wybetonowanych placów nr 1, nr 2 i nr 3, na których magazynowane są odpady przeznaczone do przetwarzania oraz odpady wytwarzane w wyniku realizowanych procesów przetwarzania odpadów, będą zadaszone. Dodatkowo, magazynowane poza halą odpady powodujące odcieki, będą magazynowane w sposób uniemożliwiający przedostawanie się tych odcieków do kanalizacji wód opadowych i roztopowych (np. kontenery). Wszystkie wymienione działania pozwalają na ograniczanie ilości powstających w instalacjach ścieków przemysłowych (BAT 19e),
- przyzmy odpadów poddawanych drugiej fazie biologicznego przetwarzania, formowane na placu dojrzewania stabilizatu nr 4, przykrywane są plandekami lub płachtami brezentowymi. Dodatkowo stosowany w procesie biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej o granulacji 0-80 mm biowęgiel powoduje zatrzymanie wody w przetwarzanych odpadach. Wymienione działania ograniczają ilość powstających z tego etapu procesu ścieków przemysłowych,
- cały teren, na którym realizowane są procesy mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, jest nieprzepuszczalny, szczelnie wybetonowany i 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).

13. Punkt V.2. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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),
- 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),
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej (BAT 24).

14. Punkt V.3. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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:

- w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej od dnia 17.08.2022 r. do stosowania wdrożony zostanie wykaz strumieni gazów odlotowych, zawierający charakterystykę powstających w instalacjach strumieni gazów odlotowych pozwalającą na odpowiednie nimi zarządzanie. Ustanowiony wykaz gazów odlotowych będzie aktualizowany w sytuacji pojawienia się nowego strumienia gazów lub zmiany charakterystyki istniejących strumieni oraz minimum 1 raz w roku sprawdzany w celu stwierdzenia zgodności ze stanem faktycznym i poddawany ewentualnej korekcie. Analizowane będą wszystkie możliwe strumienie gazów, powstające na poszczególnych etapach procesu, tj. obejmujących: magazynowanie przed przetwarzaniem, przetwarzanie oraz magazynowanie odpadów wytworzonych (BAT 3). Opis powstających w instalacjach strumieni gazów odlotowych znajduje odzwierciedlenie w punkcie I.7.2 niniejszego pozwolenia zintegrowanego,

- magazynowanie odpadów oraz procesy przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów kalorycznych realizowane będą przy użyciu technik minimalizujących występowanie emisji rozproszonych do powietrza, takich jak:
 - prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych oraz przesiewania stabilizatu w zamkniętej hali sortowni, gwarantującej hermetyzację procesu, poprzez zamontowany system wentylacji mechanicznej, wyprowadzający zanieczyszczone powietrze z hali do powietrza za pomocą trzech emitorów (E5-E7) – emisja zorganizowana. Cały proces, w tym rozładunek i załadunek odpadów odbywać się będzie przy zamkniętych drzwiach hali i włączonym systemie wentylacyjnym. Drzwi hali sortowni otwierane będą tylko na czas przejazdu pojazdów (BAT 14d),
 - prowadzenie pierwszej fazy procesu biologicznego przetwarzania odpadów z aktywnym napowietrzaniem, w zamkniętych, hermetycznych bioreaktorach kontenerowych, z użyciem urządzeń ochrony powietrza – filtrów biologicznych, uniemożliwiających przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery. Dodatkowo od dnia 17.08.2022 r. biofiltry zostaną zabudowane oraz wyposażone w emitory punktowe (E1-E4), stanowiąc zorganizowane źródło emisji (BAT 14d, BAT 34),
 - w celu poprawnego funkcjonowania urządzeń ochrony powietrza, wsad biofiltrów wymieniany będzie z częstotliwością raz na pół roku, co zostanie odpowiednio odnotowane,
 - strumienie gazów odlotowych z procesu mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów będą segregowane i ujmowane w odrębne systemy wentylacji opisanej powyżej. Dodatkowo od dnia 17.08.2022 r. proces oczyszczania gazów odlotowych w biofiltrach, będzie realizowany z możliwością zawracania (recykulacji) części oczyszczonego w biofiltrze powietrza z powrotem do reaktora (BAT 39),
 - prowadzenie drugiej fazy procesu biologicznego przetwarzania odpadów, tj. dojrzewania stabilizatu w przyrmach przykrywanych plandekami lub płachtami brezentowymi. Działanie to oraz dodawanie biowęgla do odpadów frakcji podsitowej w czasie ich załadunku do bioreaktora przed procesem biologicznym powinno od dnia 17.08.2022 r. wyeliminować emisję związków odorotwórczych z przyrm (BAT 37a),
 - realizowanie działań przerzucania przyrm tylko w warunkach bezwietrznych (BAT 37b),
 - załadowywanie bioreaktorów frakcją podsitową, wydzieloną w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych, w hali sortowni, przy zamkniętych drzwiach oraz włączonym systemie wentylacyjnym hali, a także zamykanie bioreaktorów w trakcie ich transportu na miejsce przetwarzania, co pozwoli na wyeliminowanie niezorganizowanej emisji odorów z tego etapu procesu (BAT 13a, BAT 14a),
- od dnia 17.08.2022 r. monitorowana będzie jakość strumieni gazów odlotowych, zgodnie z ustaleniami zawartymi w niniejszej decyzji (BAT 8, BAT 25, BAT 31, BAT 34),
- w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, od dnia 17.08.2022 r. wdrożony do stosowania i poddawany bieżącej aktualizacji zostanie Plan zarządzania odorami. Będzie on obejmował wszystkie elementy określone w BAT 12, którego celem 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 od dnia 17.08.2022 r. prowadzony będzie monitoring odorów z instalacji, mający 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, tj. 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 (emitory kominowe z biofiltrów). Raporty 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, hala sortowni. 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,
 - w sytuacji wystąpienia powtarzających się skarg na uciążliwość zapachową powodowaną działalnością zakładu, pomimo zastosowania technik określonych w niniejszej decyzji, zobowiązuje się Prowadzącego instalacje 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 hali sortowni, tj. na emitorach E5, E6, E7 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 instalacji, np. wykonywane metodami wskazanymi w BAT 10.

15. Punkt V.4. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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):

- w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, od dnia 17.08.2022 r. do stosowania wdrożony zostanie Plan zarządzania hałasem i wibracjami. Plan ten obejmował będzie wszystkie elementy określone w BAT 17 oraz charakteryzował będzie instalacje pod względem powodowanej przez nie emisji hałasu. Ustanowiony plan będzie aktualizowany w sytuacji pojawienia się nowych urządzeń lub innych zmian w instalacjach powodujących zmianę ich oddziaływania hałasowego, a także minimum 1 raz w roku sprawdzany w celu stwierdzenia zgodności ze stanem faktycznym i poddawany ewentualnej korekcie,
- wszystkie etapy mechanicznego przetwarzania odpadów realizowane będą w porze dziennej, w zamkniętej hali stanowiącej naturalną barierę w propagacji hałasu,
- stan instalacji i urządzeń będzie na bieżąco kontrolowany, tak aby uniknąć pracy niesprawnych urządzeń powodujących nadmierny hałas,
- sprzęt obsługiwany będzie przez doświadczony personel,
- prowadzone będą pomiary emisji hałasu powodowanego przez instalacje na terenach podlegających ochronie akustycznej.

16. Punkt V.7. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

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 od dnia 17 sierpnia 2022 r. prowadzenia 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, z wymogami najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów zawartych w wyżej wymienionych konkluzjach BAT. Zastosowanie 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 możliwość 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 biostabilizacji tlenowej, dodawanie biowęgla do frakcji podsitowej i ograniczenia emisji zanieczyszczeń z przyrm 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 tych 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.

17. Punkt IX.2. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

IX.2. Monitoring ilości ujmowanej 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 instalację 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.

18. Punkt IX.3. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

IX.3. Monitoring ścieków.

1. Ścieki przemysłowe powstające z instalacji objętych 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.A 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 od dnia 17.08.2022 r. powinny charakteryzować się konkretnymi parametrami. Stąd w punktach:
 - I.5.2.A.1. decyzji ustalono wartości dopuszczalne BAT-ALS (na podstawie BAT 20, tabela 6.2) dla parametrów: arsen, kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, rtęć, cynk,
 - I.5.2.A.2. decyzji ustalono zakres, miejsce i sposób monitoringu wskazanych parametrów w ściekach (na podstawie BAT 7) – w odniesieniu do ścieków przemysłowych ujmowanych w sieć kanalizacji technologicznej.
4. Monitorowana będzie ilość ścieków przemysłowych powstających w instalacjach, kierowanych do zbiorników nr 1 i nr 2 – z częstotliwością co najmniej raz na rok (BAT 11).
5. Prowadzący instalację 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.

19. Uchyła się w całości punkt IX.4. decyzji dotyczący monitoringu wód powierzchniowych i wód podziemnych.

20. Punkt IX.5. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

IX.5. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.

1. Od dnia 17.08.2022 r. zobowiązuje się prowadzącego instalację do wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza, w zakresie i z częstotliwością określoną w poniższej tabeli:

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Częstotliwość monitorowania
E5	Wentylacja hali sortowni	Pył Całkowite LZO	raz na 6 m-cy ¹⁾

Numer emitora	Źródło emisji	Substancja	Częstotliwość monitorowania
E6	Wentylacja hali sortowni	Pył Całkowite LZO	raz na 6 m-cy ¹⁾
E7	Wentylacja hali sortowni	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	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Odory	raz na 6 m-cy ¹⁾²⁾
E2	Drugi moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 2	Pył	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Całkowite LZO	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Odory	raz na 6 m-cy ¹⁾²⁾
E3	Trzeci moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 3	Pył	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Całkowite LZO	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Odory	raz na 6 m-cy ¹⁾²⁾
E4	Czwarty moduł stabilizacji tlenowej, poprzez biofiltr nr 4	Pył	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Całkowite LZO	raz na 6 m-cy ¹⁾
		Odory	raz na 6 m-cy ¹⁾²⁾

gdzie:

- 1) częstotliwość monitorowania określona zgodnie z BAT 8 Konkluzji BAT, w odniesieniu do realizowanych w instalacjach procesów: mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów; biologiczne przetwarzanie odpadów, mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych,
- 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 emitatorach E1 – E4 zainstalowane będą zgodnie z aktualnie obowiązującą Polską Normą. Dla emitatorów E5 – E7 brak jest technicznych możliwości zamontowania odpowiednich punktów pomiarowych, dlatego też pomiary emisji prowadzone będą na wylocie z emitatora po zastosowaniu odpowiednich nakładek imitujących kanał wylotowy (emitator zastępczy).
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, możliwe będzie wykorzystanie metod opracowanych lub zaadaptowanych, pod warunkiem że będą 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. Przy pierwszym pomiarze, od powstania obowiązku pomiarów emisji z emitorów E1 – E4 (biofiltry), należy dodatkowo określić skuteczność urządzeń ochronnych/oczyszczających – biofiltrów, która następnie będzie mierzona z częstotliwością raz do roku.
 7. Na bieżąco monitorowany będzie czas pracy emitorów, a po zakończonym roku opracowane będzie roczne zestawienie.
 8. Pierwsze pomiary wielkości emisji należy przeprowadzić w ciągu pół roku od wystąpienia obowiązku monitoringu (tj. od dnia 17.08.2022 r.) ze wszystkich emitorów instalacji. Jednocześnie monitoring powinien być realizowany przy założeniu, że jeden z co półrocznych pomiarów powinien odbyć się w okresie letnim, tj. pomiędzy połową czerwca, a połową września.
 9. Opracowane wyniki pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Małopolskiego oraz Małopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty ich wykonania. 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.
 10. Prowadzący instalację 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.

21. Punkt IX.6. decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

IX.6. 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 dnia ich wykonania.

22. Uchyła się w całości punkt IX.8. decyzji dotyczący monitoringu jakości powietrza.

23. W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

Marszałek Województwa Małopolskiego, działając zgodnie z art. 215 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późniejszymi zmianami), przeprowadził analizę warunków 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, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: SR-III.7222.4.2015.MW, z późniejszymi zmianami.

Celem dokonanej analizy było sprawdzenie konieczności dostosowania przedmiotowych instalacji oraz pozwolenia zintegrowanego do wymagań wynikających z opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Po przeprowadzonej analizie, Marszałek Województwa Małopolskiego, pismem z dnia 26 września 2019 r., znak: SR-III.7222.27.2018.MW, przekazał Prowadzącemu instalacje, tj. firmie MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, wyniki dokonanej analizy oraz informację o konieczności dostosowania instalacji związanej z eksploatacją: instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów, a także pozwolenia zintegrowanego, do wymagań zawartych w powyższych konkluzjach BAT.

Jednocześnie, Marszałek Województwa Małopolskiego, działając na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, wezwaniem z dnia 26 września 2019 r., znak: SR-III.7222.27.2018.MW, wezwał Prowadzącego powyższe instalacje, tj. firmę MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, do wystąpienia w terminie roku od dnia doręczenia tego wezwania, z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją 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 oraz z dnia 09 lipca 2020 r., znak: SR-III.7222.23.2019.MW, celem dostosowania warunków tego pozwolenia zintegrowanego do wymagań 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. W wezwaniu Marszałek Województwa Małopolskiego wskazał, że wniosek o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego w szczególności powinien zawierać:

1. Opis wdrożonych w instalacji, w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej: Planu zarządzania pozostałościami, Planu zarządzania w przypadku awarii, Planu zarządzania odorami, Planu zarządzania hałasem i wibracjami, oraz opis Wykazu strumieni ścieków i gazów odlotowych wprowadzony do systemu zarządzania środowiskowego, ze zidentyfikowanymi istotnymi substancjami występującymi w strumieniu ścieków i gazów odlotowych.
2. Określenie wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, uwzględniające graniczne wielkości emisji (NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO) zawarte w konkluzjach BAT w odniesieniu do procesów przetwarzania odpadów zachodzących w instalacji. Wielkości emisji powinny być określone w [mg/Nm³], natomiast całkowita emisja roczna z instalacji powinna być określona w [Mg/rok]. Proponowane we wniosku poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) winny mieć uzasadnienie we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.
3. Określenie częstotliwości i sposobu monitorowania zidentyfikowanych w strumieniu gazów odlotowych substancji, w odniesieniu do procesów przetwarzania odpadów prowadzonych w przedmiotowej instalacji, zgodnie z BAT 8.
4. Wyniki przeprowadzonego modelowania poziomów substancji w powietrzu w oparciu o wielkości emisji wnioskowane w wyniku realizacji pkt 2.

5. Określenie wielkości emisji do wód uwzględniające graniczne wielkości emisji zawarte w BAT, w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego. Proponowane we wniosku poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) winny mieć uzasadnienie we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.
6. Określenie częstotliwości i sposobu monitorowania zidentyfikowanych substancji w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji, w odniesieniu do procesów przetwarzania odpadów prowadzonych w Zakładzie, zgodnie z BAT 7.
7. Opis zastosowanych rozwiązań technicznych gwarantujących dotrzymanie wielkości dopuszczalnych (BAT-AEL).
8. Opis wprowadzonych rozwiązań zapewniających spełnienie zapisów BAT 14 d), m.in. w zakresie: magazynowania odpadów potencjalnie odorotwórczych w zamkniętym magazynie, analizy możliwości wystąpienia emisji niezorganizowanej w celu jej ograniczenia np. poprzez dodatkowe zadaszenie, likwidacji strefy buforowej frakcji podsitowej, zadaszenia kontenerów z biofiltrami i wykonania emitorów punktowych, prowadzenia załadunku bioreaktorów do stabilizacji tlenowej w hali, prowadzenia przesiewania stabilizatu pod zadaszeniem oraz zabudowy biofiltrów z wyprowadzeniem emitorów punktowych w celu zlikwidowania emisji niezorganizowanej.
9. Opis wprowadzonych rozwiązań technicznych i technologicznych, zapewniających spełnienie zapisów Konkluzji BAT w zakresie: ograniczenia rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzania emisji rozproszonych (hermetyzacji procesów przetwarzania oraz zorganizowania emisji do powietrza), recykulacji gazów odlotowych z procesu/procesów przetwarzania odpadów (BAT 39) oraz zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych z niezadaszonych obszarów miejsc magazynowania i przetwarzania odpadów.
10. W przypadku, gdy zapis konkretnego BAT dopuszcza ograniczoną możliwość zastosowania i sytuacja ta ma zastosowanie w przedmiotowej instalacji, argumentację dotyczącą przyczyn niemożliwości zastosowania zapisów konkluzji BAT.
11. W przypadku ubiegania się Prowadzącego instalację o udzielenie odstępstwa w trybie art. 204 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska dokumentacja do wniosku winna zawierać analizę i uzasadnienie zgodne z kryteriami art. 204 ust. 2 i 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W wykonaniu przedmiotowego wezwania, MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, przedłożyła do Marszałka Województwa Małopolskiego wnioski z dnia 06 października 2020 r. (data wpływu do Urzędu: 09 października 2020 r.), uzupełniony przy pismach: z dnia 28 maja 2021 r. (data wpływu do Urzędu: 31 maja 2021 r.), z dnia 07 lipca 2021 r. (data wpływu do Urzędu: 12 lipca 2021 r.), z dnia 31 sierpnia 2021 r. (data wpływu do Urzędu: 31 sierpnia 2021 r.) oraz z dnia 10 listopada 2021 r. (data wpływu do Urzędu: 15 listopada 2021 r.), w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: SR-III.7222.4.2015.MW, zmienionej 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 oraz z dnia 09 lipca 2020 r., znak: SR-III.7222.23.2019.MW, udzielającej 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, celem dostosowania warunków powyższego pozwolenia do wymagań 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.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających dane o środowisku i jego ochronie pod numerem 349/2020.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt. 2 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późniejszymi zmianami), w związku z art. 41 ust. 3 pkt. 1a i 1c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r., poz. 699), organem właściwym do zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

Przedmiotem zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego jest aktualizacja treści:

- pkt. I.1. dot. opisu rodzaju i lokalizacji prowadzonej działalności,
- pkt. I.2. dot. charakterystyki instalacji oraz opisu stosowanych technologii,
- pkt. I.5. dot. opisu gospodarki wodno-ściekowej,
- pkt. I.7. dot. charakterystyki emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- pkt. I.8. dot. charakterystyki emisji hałasu,
- pkt. II.5. dot. określenia miejsc i sposobów magazynowania wytwarzanych odpadów,
- pkt. III.1.3. dot. określenia dopuszczonych metod przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opisu stosowanych procesów technologicznych z podaniem rocznych mocy przerobowych instalacji,
- pkt. III.6., pkt. III.6.1. oraz pkt. III.6.2. dot. określenia miejsc i sposobów magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacjach objętych pozwoleniem,
- pkt. IV. dot. ustalenia wielkości dopuszczalnej emisji zorganizowanej z instalacji,
- pkt. V.1. dot. określenia najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do gospodarki wodno-ściekowej,
- pkt. V.2. dot. określenia najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do gospodarki odpadami, w tym metod mających na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- pkt. V.3. dot. określenia najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- pkt. V.4. dot. określenia najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do emisji hałasu,
- pkt. V.7. dot. opisu oceny zgodności z wymogami najlepszych dostępnych technik (BAT),
- pkt. IX.2. dot. opisu monitoringu ilości ujmowanej wody,
- pkt. IX.3. dot. opisu monitoringu ścieków,
- pkt. IX.5. dot. opisu monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- pkt. IX.6. dot. opisu monitoringu hałasu,

oraz uchylenie w całości punktów:

- pkt. IX.4. dot. opisu monitoringu wód powierzchniowych i wód podziemnych,
- pkt. IX.8. dot. opisu monitoringu jakości powietrza,

w związku z potrzebą dostosowania pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji objętych tym pozwoleniem do wymagań Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, a także potrzebą aktualizacji pozwolenia w związku z doświadczeniami nabytymi podczas dotychczasowej eksploatacji instalacji oraz prognozami technologicznymi dla zakładu, w tym rezygnacją z użytkowania wanny do gorącej kąpieli wodnej przyjmowanych zniczy.

Po przeanalizowaniu złożonej dokumentacji wraz z jej uzupełnieniami stwierdzono, że spełnia ona wymagania zawarte w wezwaniu Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 26 września 2019 r., znak: SR-III.7222.27.2018.MW, do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego po przeprowadzonej analizie zgodności z powyższymi konkluzjami BAT, a także

określone przepisach ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Do wniosku zostały dołączone wymagane konkluzjami BAT dokumenty, tj. Plan zarządzania hałasem i wibracjami, Plan zarządzania odorami, Plan zarządzania pozostałościami, Plan zarządzania awariami i postępowania z niezgodnościami, Plan racjonalizacji zużycia energii oraz prowadzenia rejestru bilansu energetycznego, a także wymagane przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach: 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, aktualny plan miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych i przewidzianych do przetwarzania, aktualny KRS, informacja dot. obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego na terenie prowadzonej działalności, mapa określająca teren na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie, mapa w zakresie gospodarki wodno-ściekowej oraz wyniki analiz ścieków przemysłowych i wyniki badań na stanowiskach pracy.

W wyniku przeprowadzonego postępowania, postanowiono przychylić się do wniosku Spółki MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: SR-III.7222.4.2015.MW, z późniejszymi zmianami, udzielającej 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 wyżej wymienionym zakresie.

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).

Zawiadomieniem z dnia 14 stycznia 2022 r., znak: SR-III.7222.33.2020.MW, Marszałek Województwa Małopolskiego wszczął przedmiotowe postępowanie administracyjne.

MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w celu dostosowania instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) do poszczególnych wymagań BAT, wykonała oraz zamierza wykonać w terminie do dnia 17.08.2022 r. następujące działania:

- BAT 1 i BAT 17 – opracowano Plan zarządzania hałasem i wibracjami,
- BAT 2 i BAT 12 – opracowano Plan zarządzania odorami, a ponadto zastosowano w zakładzie armatkę antyodorową oraz specjalny system antyodorowy (umieszczony wzdłuż ogrodzenia przy ul. Nad Drwiną 33) polegający na uwalnianiu substancji zapachowych niwelujących nieprzyjemne zapachy. Odpady odorotwórcze magazynowane oraz przetwarzane są wewnątrz zamykanej hali. Zlikwidowano strefę buforową, w której gromadzono frakcję podsitową 0-80 mm i załadowywano bioreaktory (aktualnie procesy magazynowania oraz załadunku frakcji podsitowej do bioreaktora prowadzone są w hali sortowni). Dodatkowo wprowadzone zostanie stosowanie biowęglu (nie będącego odpadem), jako domieszki do frakcji podsitowej w procesie biologicznego przetwarzania odpadów, co ograniczy emisję odorów oraz zniweluje emisję odcieków,
- BAT 3 – wszystkie działania, które są i będą podejmowane związane z powstawaniem ścieków, odorów, hałasu i wibracji zostały umieszczone w systemie zarządzania środowiskiem,

- BAT 3 – do dnia 17.08.2022 r. zostanie wykonane zadanie placów magazynowych nr 1, nr 2 i nr 3 (obecnie zadana została część placu magazynowego nr 3). Odpowiednie zadanie placów magazynowych odpadów przyjmowanych do przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych uniemożliwi powstawanie ścieków z wód opadowych,
- BAT 4 – Prowadzący instalacje określił miejsca magazynowania odpadów, a pojemności poszczególnych miejsc magazynowania wynikają z operatu p.poż. Maksymalne ilości odpadów, które mogą być magazynowane w poszczególnych miejscach zostały określone w decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 09 lipca 2020 r., znak: SR-III.7222.23.2019.MW, dot. zmiany pozwolenia zintegrowanego,
- BAT 6, BAT 7 i BAT 20 – od dnia 17.08.2022 r. Prowadzący instalacje będzie prowadził monitoring ścieków zgodny z BAT,
- BAT 8 – wprowadzenie do technologii biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej biowęgla jako dodatku wpływającego na obniżenie emisji odorów oraz zatrzymanie wody w odpadach, co przełoży się na zminimalizowanie odcieków z procesu biologicznego przetwarzania. Proces dodawania biowęgla zostanie rozpoczęty z dniem uprawomocnienia się niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego,
- BAT 8 i BAT 10 – do dnia 17.08.2022 r. zostanie wykonane szczelne zadanie biofiltrów z wykonaniem emitorów kominowych,
- BAT 8 i BAT 10 – do dnia 17.08.2022 r. zostaną zamontowane specjalistyczne króćce pomiarowe na emitorach kominowych z biofiltrów oraz wentylatorach z hali sortowni (hala nr 3) w celu prowadzenia monitorowania emisji do powietrza zgodnie z wymaganiami BAT,
- BAT 8 i BAT 10 – od dnia 17.08.2022 r. rozpoczęte zostaną pomiary emisji (w tym stężenie odorów) zgodnie z wymaganiami BAT,
- BAT 13 – zlikwidowano strefę buforową w której gromadzono odpady potencjalnie odorotwórcze. Przeniesiono procesy załadunku bioreaktorów frakcją podsitową do hali sortowni,
- BAT 13 – od dnia 17.08.2022 r. przesiewanie stabilizatu będzie prowadzone wewnątrz zamykanej hali sortowni (hala nr 3),
- BAT 19 – do dnia 17.08.2022 r. wykonany zostanie kolektor prowadzący ewentualne odcieki z placu dojrzewania stabilizatu nr 4 do zbiornika nr 2 (w północnej części zakładu). Aktualnie do zbiornika nr 2 prowadzone są odcieki z kontenerów do stabilizacji,
- BAT 19 – została przygotowana infrastruktura umożliwiająca zawracanie odcieków ze zbiornika nr 2 do bioreaktorów kontenerowych. Proces zawracania odcieków zostanie rozpoczęty z dniem uprawomocnienia się niniejszej zmiany pozwolenia zintegrowanego,
- BAT 21 – poprawiono i zaktualizowano Plan zarządzania awariami,
- BAT 23 – opracowano Plan zużycia energii oraz przystąpiono do budowy nowych stacji TRAFO przeznaczonych dla stabilności funkcjonowania instalacji. Jedna stacja TRAFO znajduje się już w użytkowaniu,
- BAT 25, BAT 31, BAT 34 – od dnia 17.08.2022 r. rozpoczęte zostanie wykonywanie pomiarów emisji pyłów, LZO oraz odorów zgodnie z wymaganiami BAT,
- BAT 39 – od dnia 17.08.2022 r. zostanie zastosowana recyrkulacja gazów odlotowych poprzez zawracanie części powietrza procesowego do bioreaktorów kontenerowych.

Biorąc powyższe pod uwagę, stwierdzono zgodność od dnia 17.08.2022 r. prowadzenia 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, z wymogami najlepszych dostępnych technik BAT 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. Zastosowanie 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. Szczegółowe informacje w zakresie spełniania przez instalacje wymagań najlepszych dostępnych technik BAT zawarto w punktach V.1., V.2., V.3., V.4. oraz V.7. niniejszej decyzji.

Eksplatacja instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym prowadzona jest na terenie jednego zakładu przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie, na terenie działek nr 472/1 oraz 472/2, obręb 105 jednostka ewidencyjna Podgórze. Do terenu, na którym zlokalizowane są instalacje MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, posiada stosowny tytuł prawny. Na terenie prowadzenia działalności obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego obszaru „Płaszów-Rybitwy” w Krakowie –w planie zagospodarowania przestrzennego teren oznaczony jest symbolem „PUo” – tereny zabudowy przemysłowo-usługowej z możliwością realizacji obiektów i urządzeń związanych z gospodarką odpadami.

Mechaniczna część instalacji znajduje się w hali sortowni odpadów nr 3. Hala sortowni odpadów zlokalizowana jest bezpośrednio przy budynku administracyjno – biurowym firmy. Na terenie zakładu znajdują się również wybetonowane place pod część biologiczną instalacji, wybetonowane place magazynowe i boksy magazynowe przeznaczone do magazynowania odpadów wytwarzanych oraz przeznaczonych do przetwarzania, a także wybetonowany plac dojrzewania stabilizatu. Teren nieruchomości oraz instalacja w części mechanicznej (w ramach wolnych mocy przerobowych) służy także do prowadzenia procesu przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów.

Przywiezione do instalacji MBP odpady o kodzie 20 03 01, po przyjęciu do zakładu będą ważone, a następnie kierowane do rozładunku w zamkniętej hali magazynowo – produkcyjnej nr 3 (hali sortowni) na wybetonowany plac rozładunkowy, skąd drogami wewnętrznymi w hali będą przewożone do kanału zasykowego. Następnie za pomocą zespołu przenośników taśmowych odpady będą podawane do kabiny sortowniczej, gdzie poprzez segregację ręczną wydzielane będą surowce wtórne przeznaczone do przekazania innym uprawnionym podmiotom. Pozostałe na taśmie odpady, kierowane będą do rozdrobnienia w rozdrabniaczu wstępnym do wielkości około 300 mm, a następnie po separacji magnetycznej, w której wydzielone zostaną resztki metali, zostaną poddane przesiewaniu na sicie bębnowym o perforacji 80 mm. Frakcja podsitowa o uziarnieniu 0-80 mm stanowić będzie odpad o kodzie 19 12 12 i kierowana będzie do wydzielonego i wybetonowanego miejsca magazynowania wewnątrz hali sortowni. Tam będzie magazynowana w kontenerach przed jej załadunkiem do bioreaktorów procesowych lub bezpośrednio wewnątrz hali ładowana do bioreaktorów procesowych. W czasie załadunku frakcji podsitowej do bioreaktora do odpadów będzie dodawany biowęgiel (nie będący odpadem), celem ograniczenia emisji amoniaku i siarkowodoru oraz zatrzymania 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). Frakcja podsitowa z dodatkiem biowęgla zostanie następnie poddana stabilizacji tlenowej w kontenerach (bioreaktorach) procesowych (w sumie 28 sztuk) przez okres co najmniej 2 tygodni w części biologicznej instalacji – faza I. Po tym okresie zostanie umieszczona na wybetonowanym placu nr 4 celem dojrzewania – faza II. Frakcja nadsitowa o uziarnieniu większym niż 80 mm, w zależności od zawartości frakcji palnych będzie magazynowana wewnątrz hali w kontenerze lub w formie pryzmy, w celu przygotowania do przetworzenia we własnym zakresie w procesie produkcji paliwa alternatywnego lub przekazania innym posiadaczom odpadów (odpad o kodzie 19 12 12) lub będzie belowana, a następnie kierowana na plac magazynowy nr 2 i układana w stopy przed przekazaniem innym posiadaczom odpadów.

Biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych w procesie sortowania – frakcji podsitowej 0-80 mm (kod 19 12 12) prowadzone będzie w kontenerowej modułowej kompostowni odpadów (4 moduły po 7 kontenerów procesowych). Proces biologicznego przetwarzania stanowi dwustopniowa stabilizacja tlenowa. Intensywna stabilizacja w hermetycznie zamkniętych i izolowanych kontenerach sterowanych komputerowo, w których kontrola odoru odbywa się poprzez filtr biologiczny (1 filtr na 1 moduł), będzie trwała minimum 2 tygodnie. Efektem tego 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 emitery kominowe. Od dnia 17.08.2022 r. zapewnione będzie prowadzenie monitorowania emisji do powietrza za pomocą króćców pomiarowych na emitorach, a także możliwość zwracania części powietrza poprocesowego do bioreaktorów.

Po fazie intensywnej stabilizacji odpady zostaną przetransportowane na wybetonowany plac dojrzwania (wyposażony w instalację kanalizacyjną oraz zbiorniki na ścieki technologiczne) i ukształtowane w przyzmy. Następnie każda z przyzm zostanie przykryta płachtami brezentowymi i będzie dojrzwiała przez okres 6 tygodni (przyzmy na etapie dojrzwania będą przerzucane przy pomocy ładowarki/spychacza przy bezwietrznej pogodzie oraz 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 dojrzwania zostanie wydłużony, aż do momentu osiągnięcia wymaganych parametrów. Otrzymany stabilizat (kod 19 05 99) po zakończeniu procesu technologicznego przetwarzania biologicznego (po zakończeniu procesu dojrzwania w przyzmach 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, albo będzie przesiewany na sicie obrotowym o prześwicie oczka 20 mm wewnątrz zamkniętej hali sortowni, a wytworzone w tym procesie odzyski odpadów 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 w kontenerach pod przykryciem na placu magazynowym nr 4, a następnie przekazywane uprawnionym odbiorcom.

Na instalacji w części mechanicznej (na linii do sortowni odpadów) prowadzony będzie także proces przetwarzania (odzysku) odpadów innych niż niebezpieczne, w kierunku wytwarzania paliwa alternatywnego oraz doczyszczania odpadów selektywnie zebranych. Na instalacji będzie odbywać się ręczne oraz mechaniczne segregowanie i sortowanie odpadów, doczyszczanie odpadów, mielenie (rozdrabnianie) odpadów, przesiewanie odpadów oraz belowanie odpadów. Do przetwarzania będą przyjmowane między innymi niektóre odpady z grupy 20, z grupy 19, z grupy 15, z grupy 17 oraz niektóre odpady z grup 02, 03, 04, 07, 12, 16 zawierające surowce, które mogą być wysortowane i przekazane do odzysku lub recyklingu materiałowego. Wszystkie odpady po przyjęciu do zakładu będą ważone i po kwalifikacji wstępnej kierowane do miejsc ich rozładunku na wybetonowanych i zadaszonych (od dnia 17.08.2022 r.) placach magazynowych nr 1 i nr 3. Z terenu placów magazynowych odpady będą kierowane do odpowiednich procesów przetwarzania odpadów, w tym przede wszystkim prowadzących do wytworzenia odpadów palnych – paliwa alternatywnego. Proces polegał będzie na rozdrabnianiu i mieszaniu odpadów w celu uzyskania mieszanki jednorodnej pod względem parametrów spalania oraz granulacji. Paliwo alternatywne produkowane będzie z wysokoenergetycznych frakcji odpadów, tak aby jego jakość spełniała wymagania odbiorców, zarówno pod względem parametrów technologicznych (wartość opałowa, granulacja, wilgotność), jak również aby proces jego spalania spełniał wymagania przepisów ochrony środowiska. Końcowym produktem przetwarzania będzie odpad o kodzie 19 12 10, przekazywany do uprawnionych odbiorców.

Wytwarzane w wyniku eksploatacji powyższych instalacji odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów lub przetworzenia we własnym zakresie, 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. 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 Spółce 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 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 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. Natomiast odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą: w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali sortowni, w tym w miejscu przeznaczonym dla wysortowanych odpadów o kodzie 19 12 12 (frakcji podsitowej o granulacji 0-80 mm) przed ich załadunkiem wewnątrz hali do bioreaktorów procesowych, a także w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów o kodzie 19 12 12 (o granulacji powyżej 80 mm), na wybetonowanym i zadaszonym (od dnia 17.08.2022 r.) placu magazynowym nr 2 odpadów wytwarzanych o powierzchni 200 m², w zadaszonym i zamkniętym boksie magazynowym nr 5 posadowionym na szczelnym podłożu, a także na wybetonowanym placu dojrzewania stabilizatu – placu magazynowym nr 4 – dotyczy magazynowania odpadów powstałych po przesiewaniu stabilizatu na sicie o prześwicie oczka 20 mm, oznaczonych kodem 19 05 03 (o granulacji 0-20 mm) i 19 05 99 (o granulacji 20-80 mm). 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 chemiczne z magazynowanym w nich odpadem oraz odpowiednio oznakowane. Miejsca magazynowania odpadów wyposażone będą w niezbędny sprzęt do przeciwdziałania ewentualnym wyciekom substancji niebezpiecznych oraz w podręczny sprzęt gaśniczy.

Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, również 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, 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. W obrębie instalacji zainstalowany będzie stosowny wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów, prowadzony 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 instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych będą magazynowane w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali sortowni. Przywożone niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne o kodzie 20 03 01 będą przed podaniem ich na linię technologiczną magazynowane w kontenerach lub luzem w prymach, natomiast frakcja podsitowa 0-80 mm ulegająca biodegradacji wyodrębniona w procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 19 12 12 – w kontenerach przed jej załadunkiem wewnątrz hali sortowni do bioreaktorów procesowych lub bezpośrednio wewnątrz hali ładowana z biowęgłem do bioreaktorów procesowych. Natomiast odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów magazynowane będą na wybetonowanych i zadaszonych (od dnia 17.08.2022 r.) placach magazynowych nr 1 (o powierzchni 500 m²) i nr 3 (o powierzchni 518 m²), a także w wydzielonych i wybetonowanych miejscach wewnątrz hali sortowni. Odpady będą magazynowane selektywnie: w oznaczonych kontenerach, big-bagach, workach, pryzmach, belach ułożonych w stopy – zgodnie ze specyfiką oraz rodzajem odpadu. Kontenery, big-bagi, worki wykonane będą z materiału nie wchodzącego w reakcje chemiczne z magazynowanym w nich odpadem.

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).

Instalacje, obiekty budowlane oraz poszczególne miejsca magazynowania odpadów użytkowane oraz zarządzane będą w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru. Ponadto przestrzegane będą warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z wykonanego operatu przeciwpożarowego.

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym znajdują się obecnie w okresie dostosowawczym (do 17 sierpnia 2022 r.), po którym dalsze ich funkcjonowanie uzależnione będzie od spełnienia wymagań stawianym tego rodzaju instalacjom zawartych w ww. konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Od wskazanego wyżej terminu instalacje funkcjonować będą w oparciu o rozwiązania technologiczne zapewniające spełnienie wymagań konkluzji BAT, w szczególności pod kątem realizacji procesów przetwarzania odpadów w sposób hermetyczny, ograniczenia emisji niezorganizowanych, dotrzymania granicznych wielkości emisyjnych oraz monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza i wody.

W instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym realizowane są następujące procesy wymienione w ww. konkluzjach BAT:

- mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów (w związku z procesem przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych), 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 jest w hali sortowni, posiadającej wentylację mechaniczną, kierującą emisję do trzech emitorów E5, E6, E7, bez urządzeń ochronnych. Część biologiczna procesu (przetwarzanie wydzielonej frakcji podsitowej) odbywa się w 28 mobilnych bioreaktorach kontenerowych, złożonych w cztery moduły, po 7 bioreaktorów. Emisja z każdego modułu odprowadzana jest do atmosfery za pomocą kontenera – biofiltra, dedykowanego każdemu z modułów. Do dnia 17 sierpnia 2022 r. biofiltry traktowane są jako niezorganizowane źródło emisji, natomiast po tym dniu, czyli od momentu obowiązywania ww. konkluzji BAT, emisja którą powodują będzie traktowana jako zorganizowana, tzn. jej charakter pod względem rodzaju i ilości emitowanych związków powinien być scharakteryzowany i monitorowany zgodnie z wymaganiami konkluzji. Dlatego też, w ramach dostosowania instalacji Prowadzący instalację zdecydował się na zabudowę biofiltrów wraz z dobudowaniem emitorów kominowych (E1, E2, E3, E4), umożliwiających pomiar emisji z tych urządzeń,
- mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych (w związku z procesem przetwarzania odpadów w kierunku wytwarzania paliwa alternatywnego), w odniesieniu do którego wymagane

jest stosowanie ogólnych BAT opisanych w sekcji 1, a także szczegółowych BAT opisanych w sekcji 2 (podsekcje 2.1, 2.4). Proces ten realizowany jest w tej samej hali sortowni, w której odbywa się mechaniczna część procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Realizacja ww. procesów wiąże się z emisją zanieczyszczeń do powietrza, emisją hałasu, zużyciem wody oraz wytwarzaniem ścieków przemysłowych, m.in. w związku z którymi wymagane było dostosowanie przedmiotowych instalacji do wymagań ww. konkluzji BAT.

W związku z powyższym, w niniejszej decyzji, ustalając wielkości dopuszczalnej emisji wprowadzanej do powietrza z tych 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 oraz z art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowe instalacje są źródłem emisji do powietrza zorganizowanej i niezorganizowanej: pyłu, siarkowodoru, amoniaku, lotnych związków organicznych (LZO), innych zanieczyszczeń powodujących uciążliwość zapachową oraz związków powstających ze spalania paliw z pojazdów poruszających się po terenie instalacji. W odniesieniu do ww. procesów przetwarzania odpadów, ustalając dopuszczalne wielkości emisyjne wzięto pod uwagę wszystkie związki oraz graniczne wielkości emisji do powietrza (BAT-ALS) wskazane w ww. konkluzjach BAT, tj.:

- całkowite LZO oraz pył z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (BAT 34), których emisja następuje w związku z realizowanymi tam działaniami, poprzez emitory E5-E7 funkcjonujące w hali sortowni. Graniczne wielkości emisji (BAT-ALS) z emitatorów hali sortowni, w odniesieniu do całkowitego LZO oraz pyłu ustalono na podstawie tabeli 6.7 w BAT 34, na poziomie wynoszącym odpowiednio: 30 mg/m³ oraz 5 mg/m³. Ustalając wartość dla całkowitego LZO wzięto pod uwagę fakt, iż w hali sortowni odbywa się również proces produkcji paliwa alternatywnego, dla którego wielkość BAT-ALS dla całkowitego LZO powinna zawierać się w przedziale 10-30 mg/m³,
- całkowite LZO, pył, odory, amoniak i siarkowodor z procesu biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (przetwarzanie tlenowe) (BAT 8, BAT 34), których emisja następuje poprzez biofiltry będące urządzeniami ochrony powietrza dla emisji z tego procesu. Graniczne wielkości emisji (BAT-ALS) z czterech biofiltrów, w odniesieniu do całkowitego LZO, pyłu oraz odorów ustalono na podstawie tabeli 6.7 w BAT 34 na poziomie wynoszącym odpowiednio: 40 mg/m³, 5 mg/m³ oraz 1000 ou_E/m³ (mając na uwadze przypis 1 pod tabelą, mówiący iż w przypadku ustalenia poziomu emisji dla odorów nie ustala się poziomu emisji dla amoniaku). Jednocześnie dopuszczalne wielkości emisji dla amoniaku i siarkowodoru (związek nie posiada wartości granicznej w konkluzjach) określono w kg/h, zgodnie z art. 222 ust. 1 ustawy POŚ na poziomie niepowodującym przekroczenia wartości odniesienia substancji w powietrzu,
- całkowite LZO oraz pył z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych (BAT 25, BAT 31), których emisja następuje w związku z realizowanymi tam działaniami, poprzez emitory E5-E7 funkcjonujące w hali sortowni. Graniczne wielkości emisji (BAT-ALS) z emitatorów sortowni, w odniesieniu do pyłu oraz całkowitego LZO ustalono na podstawie tabeli 6.3 w BAT 25 oraz 6.5 w BAT 31, na poziomie wynoszącym odpowiednio: 5 mg/m³ oraz 30 mg/m³.

Nie przewidziano urządzeń ograniczających emisję z hali sortowni. Ustaloną we wniosku wielkość emisji weryfikować będą pomiary emisji. Jako dowód spełniania wymagań konkluzji BAT w zakresie dopuszczalnej emisji do powietrza z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów realizowanego w hali sortowni (mechaniczne przetwarzanie odpadów komunalnych oraz wytwarzanie paliwa alternatywnego), Prowadzący instalacje przedłożył wyniki pomiarów czynników szkodliwych na stanowiskach pracy w hali sortowni. Wynika z nich, że maksymalne zmierzone stężenie pyłu ogółem wynosi 2,66 mg/m³, tj. mniej od wartości granicznej dla pyłu określonej w ww. konkluzjach BAT (BAT 25, BAT 34).

Emisja niezorganizowana powodowana działalnością instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, związana była do tej pory z pierwszym etapem przetwarzania tlenowego odpadów, realizowanym w bioreaktorach kontenerowych oraz z drugim etapem przetwarzania tlenowego odpadów, realizowanym w przykrywanych plandekami pryzmach usypywanych na placu dojrzwiania stabilizatu nr 4. W ramach dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT, od dnia 17.08.2022 r. Prowadzący wprowadzi zmianę w realizacji etapu biologicznego przetwarzania odpadów, polegającą na dodawaniu biowęgla do odpadów frakcji podsitowej, co powinno spowodować zmniejszenie uciążliwości odorowej oraz zmniejszenie powstawania odcieków. Dlatego też, zgodnie z deklaracją Prowadzącego instalacje, uznano że od dnia 17.08.2022 r. pryzmy stabilizatu nie będą źródłem emisji niezorganizowanej do powietrza, na co wskazano w orzeczeniu niniejszej decyzji. Dodatkowo, w ramach ograniczenia emisji niezorganizowanej, zwłaszcza związków powodujących uciążliwości odorowe, Prowadzący instalacje wprowadził w zakładzie zmiany organizacyjne związane z procesem napełnienia bioreaktorów frakcją podsitową wewnątrz hali sortowni, która w tym czasie powinna być zamknięta a urządzenia wentylacyjne włączone (BAT 14d), a także procesem przesiewania stabilizatu, który od dnia 17.08.2022 r. realizowany będzie w zamykanej hali sortowni. Jednocześnie biorąc pod uwagę, że w instalacjach komunalnych ruch samochodów dostarczających odpady jest istotnym czynnikiem powodującym emisję niezorganizowaną, w niniejszej decyzji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, wykazano ten element działalności instalacji, jako źródło emisji niezorganizowanej. Wobec powyższego, w niniejszej decyzji zmieniono punkt I.7 pozwolenia zintegrowanego opisujący źródła emisji zorganizowanej i niezorganizowanej, ujmując w nim sytuację, która będzie miała miejsce po okresie dostosowania instalacji do ww. konkluzji BAT, a także punkt IV pozwolenia, poprzez wykazanie wartości dopuszczalnych emisji dla źródeł emisji zorganizowanej (cała emisja z prowadzonych w instalacjach procesów, będzie miała charakter emisji zorganizowanej), określenie rocznej emisji z instalacji po okresie dostosowania, scharakteryzowania parametrów emitorów oraz dokładnego opisu urządzeń ochrony powietrza - biofiltrów.

W zakresie monitoringu emisji substancji do powietrza, w niniejszej decyzji w zmienionym punkcie IX.5. zobowiązano Prowadzącego instalacje od dnia 17.08.2022 r. do:

- wykonywania pomiarów emisji związków określonych w ww. konkluzjach BAT ze źródeł emisji zorganizowanej, zgodnie z wymogami BAT 8 (mając na względzie wymogi art. 211 ust. 3 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska). Przy ustalaniu monitoringu dla źródeł emisji zorganizowanej z biologicznego procesu przetwarzania odpadów (biofiltry – emitory E1-E4) wzięto pod uwagę przypisy 3 i 4 pod tabelą BAT 8, mówiące iż monitoring amoniaku i siarkowodoru stosuje się zamiennie z monitoringiem odorów. W związku z faktem, iż w niniejszej decyzji, na wniosek Prowadzącego instalacje ustalono wartość graniczną BAT-ALS dla odorów, monitoring dotyczyć będzie odorów,
- monitoringu skuteczności urządzeń ochronnych (biofiltrów), z częstotliwością raz do roku oraz monitoringu czasu pracy emitorów (korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust. 3 pkt 5 oraz art. 211 ust. 5a i ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska). Wniosek nie zawierał informacji na temat skuteczności działania biofiltrów wykorzystywanych w przedmiotowej instalacji. Dane literaturowe wskazują, że skuteczność tych urządzeń powinna wynosić min. 80%. Stąd uznano, że monitorowanie skuteczności działania biofiltra, które będzie wyznacznikiem jego poprawnego działania, jest zasadne i może wpłynąć pozytywnie na oddziaływanie zapachowe instalacji.

Pomiary powinny być wykonywane z uwzględnieniem wymogów art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska, z użyciem norm określonych w konkluzjach BAT. Opracowane wyniki pomiarów będą przedkładane Marszałkowi Województwa Małopolskiego oraz Małopolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty ich wykonania. Forma i sposób prezentacji powinien być zgodny jak dla aktualnie obowiązujących przepisów prawnych dotyczących sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji. Pierwsze pomiary należy przeprowadzić w ciągu pół roku od wystąpienia obowiązku monitoringu.

Odnosnie wymagań BAT 10 dot. okresowego monitoringu odorów z instalacji (traktowanego odrębnie od obowiązku wynikającego z BAT 34 w odniesieniu do emisji zorganizowanej z procesu biologicznego, gdzie monitoruje się zamiennie emisje odorów lub amoniaku i siarkowodoru), uznano iż monitoring ten dla istniejących instalacji zajmujących się gospodarowaniem odpadami komunalnymi powinien być obligatoryjny. Za obowiązkiem tym przemawia fakt, iż instalacje tego typu znajdują się w niedalekiej odległości od terenów zamieszkałych oraz że do tej pory nie prowadzono monitorowania emisji z instalacji pozwalającego na dokładne oszacowanie ich wpływu na sąsiadujące tereny pod względem uciążliwości zapachowej. Stąd, biorąc pod uwagę powyższe, w niniejszej decyzji ustalono monitoring odorów, określony również w Planie zarządzania odorami, który zostanie wdrożony w zakładzie od dnia 17.08.2022 r. i realizowany będzie zgodnie z wnioskiem Prowadzącego instalacje z częstotliwością raz na 6 miesięcy 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/m^3 . Niezależnie od obowiązku wynikającego z BAT 10, Prowadzący instalacje zdecydował się na codzienny monitoring amoniaku i siarkowodoru, realizowany w czterech punktach na terenie 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 odczuwane uciążliwości odorowe.

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, w niniejszej decyzji zobowiązano Prowadzącego instalacje do rozszerzenia pomiarów emisji odorów o pomiary emisji odorów z emitorów hali sortowni (E5-E7), prowadzonych zgodnie z normą EN 13725, a także do pogłębienia analizy dotyczącej zasięgu oddziaływania przedmiotowych instalacji o modelowanie matematyczne lub inne badania terenowe. Jak ustalono w orzeczeniu niniejszej decyzji, rozszerzone badania emisji odorów prowadzone powinny być wyłącznie w sytuacji wystąpienia powtarzających się 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, zgodnie z którymi szacowanie zasięgu oddziaływania odorowego instalacji wymaga często równoczesnego zastosowania kilku narzędzi, np. pomiarów emisyjnych (olfaktometria dynamiczna), modelowania matematycznego, monitoringu czy badań terenowych i socjologicznych.

Oceny wpływu przedmiotowych instalacji pod względem zanieczyszczenia powietrza dokonano na podstawie obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu. W obliczeniach tych 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 tych substancji, których wielkości emisji są uregulowane niniejszą decyzją (poza odorami, które nie posiadają wartości odniesienia), tj. dla pyłu w tym pyłu zawieszonym PM10 i PM2,5, amoniaku, siarkowodoru, węglowodorów alifatycznych (jako LZO), 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 wszystkich emitowanych zanieczyszczeń, wskazane w rozporządzeniu w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu oraz w rozporządzeniu w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

Eksploatacja instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym powoduje emisję ścieków przemysłowych, powstających w procesach zachodzących w instalacjach, w stosunku do których konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów nakazują monitoring określonych związków (BAT 7), z jednoczesnym wskazaniem wartości granicznych (BAT-ALS) które ścieki muszą dotrzymywać (BAT 20). Obecnie w instalacjach dwa zbiorniki bezodpływowe ujmują ścieki przemysłowe z następujących źródeł:

- ścieki powstające w hali sortowni, w której realizowany jest proces mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz proces mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych w kierunku wytwarzania paliwa alternatywnego. Pochodzą one z cyklicznego mycia posadzki hali i urządzeń znajdujących się w niej. Mycie odbywa się średnio 16 razy do roku, zużywając jednorazowo 2,5 m³ wody. Ścieki z hali sortowni kierowane są do wybieralnego zbiornika nr 1 o pojemności 11 m³ znajdującego się w centralnej części zakładu (w pobliżu bioreaktorów kontenerowych),
- ścieki powstające w wyniku działalności części biologicznej instalacji MBP (bioreaktorów kontenerowych, w których zachodzi przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych). Na ścieki z tego procesu składać się będą odcieki z bioreaktorów oraz odcieki z biofiltrów. Jak wynika z wniosku, ścieków tych będzie niewiele (około 11 m³/rok) gdyż proces zachodzący w bioreaktorach przebiega w podwyższonej temperaturze powodując odparowanie wilgoci. Jednocześnie Prowadzący instalację przewidział możliwość zwracania powstających odcieków do procesu, w sytuacji konieczności dodatkowego nawadniania odpadów w bioreaktorach. Wówczas odcieki zwracane będą do bioreaktorów bezpośrednio ze zbiornika bezodpływowego, za pomocą pompy zanurzeniowej oraz przewodów elastycznych. Niemniej jednak z doświadczenia Prowadzącego instalację wynika, iż taka konieczność występuje niezwykle rzadko. 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.

Odprowadzanie ścieków przemysłowych z opisywanych zbiorników uregulowane jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym. Jednocześnie na terenie zakładu funkcjonuje system wód opadowych, który ujmuje wodę opadową z całego terenu zakładu, w tym z terenów placów i dróg. Wody opadowe, po ich oczyszczeniu w separatorze i osadniku, kierowane są do kanalizacji odbiorcy zewnętrznego (do miejskiej kanalizacji deszczowej).

Stąd, biorąc pod uwagę wymogi ww. konkluzji BAT oraz obecny sposób gospodarowania ściekami przemysłowymi, instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym wymagały dostosowania. Do dnia 16.08.2022 r. zrealizowane zostaną następujące działania:

- cały teren wybetonowanego placu nr 4, gdzie zachodzi druga faza biologicznego przetwarzania odpadów (dojrzewanie stabilizatu w przyrmach) zostanie skolektorowany do szczelnego wybieralnego, podziemnego zbiornika nr 2 o pojemności 11 m³,
- obszary wybetonowanych placów magazynowych: nr 1, nr 2, nr 3, na których magazynowane są odpady przeznaczone do przetwarzania oraz odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji, zostaną odpowiednio zadaszone,
- wszystkie magazynowane poza halą odpady powodujące odcieki, będą magazynowane w sposób uniemożliwiający przedostawanie się tych odcieków do kanalizacji wód opadowych i roztopowych (np. kontenery).

Powyższe działania pozwolą na spełnienie wymagań stawianych tego typu instalacjom zawartych w BAT 19e, BAT 19f, BAT 19g i BAT 35a, poprzez ujęcie wszystkich strumieni ścieków przemysłowych w jeden system kanalizacji technicznej, tak iż nie będzie możliwości zanieczyszczenia wód opadowych i roztopowych ściekami przemysłowymi na żadnym etapie przetwarzania odpadów oraz magazynowania odpadów.

Jednocześnie należy zaznaczyć, że w sytuacji nie zrealizowania przez Prowadzącego instalacje zamierzeń określonych w punktach I.5.2.B i V niniejszej decyzji, spływ wód opadowych i roztopowych zgodnie z ww. konkluzjami BAT oraz definicją ścieków określoną w ustawie Prawo wodne, powinien być traktowany jako ściek przemysłowy, odprowadzenie którego będzie wymagało uzyskania odrębnej decyzji administracyjnej, tj. pozwolenia wodnoprawnego, a także poddania go regulacjom wynikającym z konkluzji BAT, w szczególności dotrzymywania wartości granicznych dla zrzutu pośredniego z instalacji (co będzie oznaczało zmianę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie).

W związku z powyższymi ustaleniami, w niniejszej decyzji zmieniono punkt I.5 pozwolenia zintegrowanego, dostosowując jego opis do rzeczywistego stanu i sposobu funkcjonowania systemów kanalizacyjnych, opisanych we wniosku, uwzględniając jednocześnie sposób funkcjonowania, który nastąpi po okresie dostosowania instalacji do wymagań ww. konkluzji BAT.

Sposób odprowadzania ścieków przemysłowych pochodzących z procesów przetwarzania odpadów komunalnych i wytwarzania paliwa alternatywnego, kierowanych do zbiorników nr 1 i nr 2, będzie zgodnie z definicją konkluzji BAT określany mianem pośredniego zrzutu do odbiornika wodnego. W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 3, ust. 5 i ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie I.5.2.A. oraz I.5.2.A.1. niniejszej decyzji, określono ilość, stan oraz skład ścieków przemysłowych, uwzględniając wartości graniczne BAT-ALS metali w ściekach przemysłowych na podstawie BAT 20 tabela 6.2. Jednocześnie, w punkcie I.5.2.A.2. 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. W przedmiotowych instalacjach przypis ten może mieć zastosowanie, gdyż jak wynika z wniosku, dotychczasowy sposób funkcjonowania instalacji wymuszał opróżnianie zbiorników nie częściej niż raz na rok. Dlatego też, w niniejszej decyzji zobowiązano Prowadzącego instalacje do odnotowywania częstości wywozu zawartości zbiorników. Pomiary realizowane będą w dwóch zbiornikach nr 1 i nr 2.

Jednocześnie, w odniesieniu do wymagań BAT 6 należy zaznaczyć, że konkluzja ta nie będzie miała zastosowania w przedmiotowych instalacjach z uwagi na brak oczyszczalni ścieków lub części instalacji wykorzystującej techniki oczyszczania ścieków opisane w BAT 20, które wymuszałyby potrzebę monitoringu na wejściu oraz wyjściu z oczyszczalni. Zgodnie z zawartą we wniosku analizą i przedstawionymi wynikami badań ścieków, dotrzymanie wartości granicznych jest możliwe bez zastosowania technik oczyszczania ścieków.

Z punktu widzenia emisji hałasu w przedmiotowych instalacjach zaszła zmiana polegająca na tym, że sito obrotowe służące do przesiewania stabilizatu na placu nr 4, od momentu dostosowania instalacji do ww. konkluzji BAT używane będzie wewnątrz zamykanej hali sortowni. Realizowany w hali sortowni proces przesiewania stabilizatu zmniejszy oddziaływanie akustyczne instalacji. Wobec powyższego, zmieniono treść punktów I.8 oraz IX.6 pozwolenia zintegrowanego, dostosowując ją do obecnej sytuacji na terenie zakładu, w tym pomijając urządzenia funkcjonujące w ramach instalacji biosuszenia odpadów, którego działanie opisuje odrębna decyzja.

Prowadzący wykazał we wniosku, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, jako instalacje istniejące wdrożą techniki wymieniane 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. Wdrożone techniki pozwolą na poprawę funkcjonowania instalacji odnośnie magazynowania i przetwarzania odpadów, a także w zakresie emisji do powietrza, wody oraz emisji hałasu, tak aby od dnia 17.08.2022 r. zachodzące w zakładzie procesy przetwarzania odpadów realizowane były zgodnie z założeniami najlepszych dostępnych technik BAT. Zmienione poszczególne punkty pozwolenia zintegrowanego, w tym punkty I i V, charakteryzują oraz opisują wprowadzone w instalacjach zmiany, sposób wdrożenia poszczególnych technik, a także działanie

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

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 14 stycznia 2022 r., znak: SR-III.7222.33.2020.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 uzupełnieniami oraz operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem, o których mowa w art. 42 ust. 2, ust. 4b pkt. 1a i ust 4c ww. ustawy o odpadach.

Jednocześnie, zgodnie z art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ust. 1a ustawy o odpadach, pismem z dnia 14 stycznia 2022 r., znak: SR-III.7222.33.2020.MW, Marszałek Województwa Małopolskiego wystąpił do Komendanta Miejskiej 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 14 stycznia 2022 r., znak: SR-III.7222.33.2020.MW, przekazał do zaopiniowania Prezydentowi Miasta Krakowa kopię wniosku MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: SR-III.7222.4.2015.MW, z późniejszymi zmianami, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji związanej z eksploatacją: instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów, w zakładzie MIKI Recykling Sp. z o.o. przy ul. Nad Drwiną 33 w Krakowie.

Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie, postanowieniem z dnia 14 lutego 2022 r., znak: MZ.5268.1.5.2022.PGr (data wpływu do Urzędu: 18 lutego 2022 r.), zaopiniował pozytywnie spełnianie przez instalację komunalną do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz instalację do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów, zarządzanych przez MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków, wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w Operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Krakowie z dnia 30 czerwca 2021 r., znak: MZ.5514.1.32.2021.PGr.

Jednocześnie przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego uzyskał wymaganą prawem pozytywną opinię Prezydenta Miasta Krakowa, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach – postanowienie Prezydenta Miasta Krakowa z dnia 27 stycznia 2022 r., znak: WS-06.6221.2.1.2022.MU (doręczono na skrzynkę ePUAP Urzędu: dnia 28 stycznia 2022 r.).

Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w dniu 22 marca 2022 r. przeprowadził z udziałem pracownika Urzędu Marszałkowskiego Województwa Małopolskiego kontrolę instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów, udokumentowaną protokołem kontroli nr WIOS-KRAK 136/2022. Następnie, Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, postanowieniem z dnia 06 kwietnia 2022 r., znak: WI.7023.6.2.2022 HM/JC (doręczono na skrzynkę ePUAP Urzędu: dnia 06 kwietnia 2022 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 z eksploatacją instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne – do wytwarzania odpadów palnych (paliwa alternatywnego) z możliwością doczyszczania selektywnie zebranych odpadów.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że zakres zmian pozwolenia zintegrowanego nie ma wpływu na określone Spółce MIKI Recykling Sp. z o.o., ul. Nad Drwiną 33, 30-841 Kraków (NIP: 6762279446), zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zabezpieczenie roszczeń w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, w związku z prowadzeniem powyższych instalacji.

Jednocześnie ustalono, że istnieją przesłanki do zastosowania w przedmiotowym postępowaniu art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego. Zmiana decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 30 czerwca 2015 r., znak: SR-III.7222.4.2015.MW, zmienionej 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 oraz z dnia 09 lipca 2020 r., znak: SR-III.7222.23.2019.MW, następuje na wniosek i za zgodą strony, nie sprzeciwiają się temu inne przepisy prawa oraz przemawia za tym słuszny interes strony.

Pozostałe warunki pracy instalacji, w tym zasady prowadzenia procesów technologicznych przetwarzania odpadów, wydajności instalacji oraz ilość i charakterystyka podstawowych urządzeń pozostają bez zmian. Nie ulegają również zmianie wielkości poszczególnych strumieni odpadów kierowanych do instalacji, jak i poszczególnych frakcji odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania odpadów, a także sposoby gospodarowania poszczególnymi rodzajami odpadów. Również emisja zanieczyszczeń do środowiska pozostaje bez zmian.

Należy uznać, że wnioskowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany w funkcjonowaniu instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, a zatem nie wymagają uiszczenia opłaty rejestracyjnej za zmianę pozwolenia zintegrowanego, ani zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu.

W niniejszym postępowaniu dotyczącym zmiany pozwolenia zintegrowanego zastosowano art. 16. ust. 1 ustawy z dnia 17 listopada 2021 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2021 r., poz. 2151). Zgodnie z ww. przepisem prawa, w sprawach dotyczących przetwarzania odpadów, wszczętych oraz niezakończonych decyzją ostateczną przed dniem wejścia w życie przedmiotowej ustawy, tj. 1 stycznia 2022 r., stosuje się przepisy dotychczasowe w brzmieniu obowiązującym przed dniem wejścia w życie tej ustawy.

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 08 kwietnia 2022 r., znak: SR-III.7222.33.2020.MW. W ustalonym terminie nie wniesiono uwag do zebranego materiału dowodowego.

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.

Stosownie do części III ust. 46 pkt. 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2021 r., poz. 1923 z późniejszymi zmianami), zmiana decyzji podlega opłacie skarbowej w wysokości 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy zł), którą uiszczono bezgotówkowo dnia 26 maja 2021 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. a/a.

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).