MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS.I.7222.45.6.2015.RD

Rzeszów, 2016-04-29

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 t.j.),
- art. 147, art. 151, art. 107 ust. 1 pkt 2, art. 181 ust. 1 pkt 1 i ust. 1a, art. 183 ust. 1, art. 183b ust. 1 i 2, art. 188, art. 191 a, art. 193 ust. 2, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 218, art. 220 ust. 1, art. 224 ust. 3 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- § 2 ust. 1 pkt 47, § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 poz. 71.),
- pkt. 5 ppkt 4 i pkt. 5 ppkt 3 lit. a) 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),
- art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 353 t.j.),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1 c), art. 43, art. 45 ust. 6, 8, 9, art. 105, art. 109, art. 110, art. 124 ustawy z dn. 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.),
- art. 122 ust.1 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2015 r. poz. 469 z późn zm.),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112 j.t.),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrza (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 8, § 9 ust. 2, § 10, § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- § 2, § 3, § 5, § 6, § 7 i § 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 poz. 1800),

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
tel. +48 17 850 17 80, +48 17 850 17 82, fax +48 17 860 67 02, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

- § 5 ust. 1 i ust. 3, § 7, § 8, § 9, § 10, § 11, § 12, § 13, § 14, § 15, § 16, § 22, § 23, § 24, § 25, § 26, § 30 oraz załącznik nr 1, nr 2, nr 3, nr 4, do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523),
- § 1 oraz załącznik rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015 r. poz. 110),
- § 3 ust. 2 i ust. 3 oraz załącznik nr 3, 4 rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r. poz. 1277),

po rozpatrzeniu wniosku Gminnego Zakładu Usług Komunalnych Sp. z o.o. 39 - 103 Ostrów 225, NIP 8181718052, Regon 181108895 oraz Zakładu Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, Regon: 690031569, NIP: 8181007003, działającego w imieniu Gminy Ostrów, 39-103 Ostrów 225, z dn. 15 maja 2015 r. (data wpływu: 19 maja 2015 r.), reprezentowanych przez pełnomocnika, w sprawie udzielenia wspólnego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych, tzw. RIPOK dla Regionu Zachodniego, zlokalizowanej w m. Kozodrza, gm. Ostrów, w skład której wchodzą:

- składowisko odpadów innych niebezpieczne, tj. kwatery na odpady inne niż niebezpieczne ozn. jako nr 11 i nr 12 o łącznej pojemności 298 170 m^3 (dodatkowo połączenie z kwaterą 4 i 5 – 99 467 m^3), z wydzieloną częścią do składowania odpadów niebezpiecznych zawierających azbest, tj. kwatery ozn. jako A_1 i A_2 o łącznej pojemności 17 740 m^3, oraz
- instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) o wydajności części mechanicznej 60 000 Mg/rok i części biologicznej 25 000 Mg/rok,

o r z e k a m

I. Udzielam dla:

- **Gminnego Zakładu Usług Komunalnych Sp. z o.o., 39 - 103 Ostrów 225, NIP 8181718052, Regon 181108895, 39 - 103 Ostrów 225**, oraz
- **Zakładu Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, NIP: 8181007003, Regon: 690031569** – jednostki budżetowej Gminy Ostrów, 39 - 103 Ostrów 225,

pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- **Regionalnej Instalacji do Przetwarzania Zmieszanych Odpadów Komunalnych dla Regionu Zachodniego tj. instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP**, zlokalizowanej w m. Kozodrza, gm. Ostrów, którą tworzyć będą:
  - węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów o wydajności 60 000 Mg/rok,
  - węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wydajności 25 000 Mg/rok; oraz
- **Regionalnej Instalacji do składowania odpadów powstających w procesie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych dla Regionu Zachodniego tj.** instalacji do składowania odpadów innych niebezpieczne, tj. kwatery na odpady inne niż niebezpieczne ozn. jako nr 11 i nr 12 o łącznej pojemności 298 170 m^3, (dodatkowo połączenie z kwaterą 4 i 5 – 99 467 m^3), z wydzieloną częścią do składowania odpadów niebezpiecznych zawierających azbest, tj. kwatery ozn. jako A_1 i A_2 o łącznej pojemności 17 740 m^3, zlokalizowanej w m. Kozodrza, gm. Ostrów,

i określam:

I.1. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1.1. Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne, z wydzieloną częścią na odpady niebezpieczne zawierające azbest:

I.1.1.1. Instalacja zarządzana przez Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. z/s 39 - 103 Ostrów 225. Instalacja zlokalizowana w Kozodrzy.
I.1.1.2. Instalacja przeznaczona do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wydzieloną częścią do składowania odpadów niebezpiecznych, zawierających azbest.
Pozwolenie zintegrowane obejmuje:
- kwatera ozn. nr 11 na odpady inne niż niebezpieczne o pojemności 170 670 m^3, oraz połączenie z kwaterą 4 i 5 – 99 467 m^3,
- kwatera ozn. nr 12 na odpady inne niż niebezpieczne o pojemności 127 500 m^3,
- kwatera ozn. jako A1 na odpady niebezpieczne zawierające azbest o pojemności 8 870 m^3,
- kwatera ozn. jako A2 na odpady niebezpieczne zawierające azbest o pojemności 8 870 m^3,

wraz z infrastrukturą towarzyszącą.

I.1.1.3. Ilość odpadów innych niż niebezpieczne przyjmowana do przetwarzania przez składowanie:
- maksymalna roczna 150 000 Mg/rok
- maksymalna dobowa max. 675 Mg/dobę

I.1.1.4. Ilość odpadów niebezpiecznych przyjmowana do przetwarzania przez składowanie:
- maksymalna roczna 6000 Mg/rok
- maksymalna dobowa max. 100 Mg/dobę

I.1.1.5. W ramach eksploatacji składowiska prowadzone będą procesy kwalifikowane zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" i zał. nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy o odpadach:
- proces D5 – składowanie na składowisku w sposób celowo zaprojektowany; przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez składowanie,
- proces R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych; przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez wykorzystanie do podbudowy dróg wewnętrznych na terenie składowiska oraz budowy warstw inertnych, wykorzystanie przy budowie skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska itp.
- proces R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki – w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania; przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez wykorzystanie podczas rekultywacji biologicznej skarp i powierzchni składowiska odpadów.

I.1.2. Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych:

Instalacja zarządzana przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie z/s 39 - 103 Ostrów 225. Instalacja zlokalizowana w Kozodrzy.
Instalacja do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Tabela 1. Wydajność instalacji MBP

MBP	Czas pracy [ilość dni w roku]	Wydajność [Mg/rok]	Wydajność [Mg/d]
Część mechaniczna	250	60 000	240
Część biologiczna	365	25 000	68,5

W instalacji MBP prowadzony będzie proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, składający się z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów, połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, termicznego przekształcania, w tym odzysku energii lub do procesu składowania. Proces przetwarzania prowadzony będzie w dwóch węzłach:

I.1.2.1. Węzeł mechanicznego przetwarzania tj. mechaniczno - ręczna sortownia odpadów:

I.1.2.1.1. Hala sortowni z linią sortowniczą i urządzeniami pomocniczymi - przeznaczona do mechanicznego przetwarzania (sortowania), tj. rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych, odpadów selektywnie zebranych i innych odpadów komunalnych.
I.1.2.1.2. Zdolność przerobowa linii sortowniczej: 60 000 Mg/rok, ok. 240 Mg/dobę, 20 Mg/h, (w dwuzmianowym systemie pracy). Czas pracy instalacji 5 dni w tygodniu, 250 dni w roku.

Tabela 2. Przepustowość węzła do mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów

Roczna przepustowość	**System I zmianowy**	**System II zmianowy**
Mg/dzień – dla odpadów zmieszanych	90 Mg	180 Mg
Mg/dzień-średnio dla selektywnej zbiórki	30 Mg	60 Mg
Łączna przepustowość Odpady zmieszane Odpady z selektywnej zbiórki	 22 500 Mg 7 500 Mg	 45 000 Mg 15 000 Mg
Łączna przepustowość instalacji w systemie dwu zmianowym		60 000 Mg

I.1.2.1.3. Prowadzone będą procesy kwalifikowane zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach jako R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.
I.1.2.1.4. W wyniku procesu sortowania odpadów o kodzie 20 03 01 [Zmieszane odpady komunalne] wydzielone zostaną poszczególne frakcje, dające się wykorzystać materiałowo lub energetycznie (pow. 80 mm), kierowane następnie do odzysku lub unieszkodliwienia oraz frakcja 0 – 80 mm kierowana do drugiej części instalacji MBP, tj. węzła biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej.
I.1.2.1.5. W węźle dodatkowo prowadzony będzie:
- proces segregacji „doczyszczania" odpadów z selektywnej zbiórki w maksymalnej ilości 15 000 Mg/rok na linii sortowniczej (proces R12)
- punkt demontażu odpadów wielkogabarytowych o przepustowości 3 000 Mg/rok (proces R12)
- punkt kruszenia gruzu budowlanego o przepustowości 20 000 Mg/rok (proces R12).

I.1.2.2. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0 - 80 mm):

I.1.2.2.1. Wydajność instalacji do stabilizacji tlenowej odpadów 25 000 Mg/rok (≈ 68,5 Mg/dobę uwzględniając załadunek bioreaktorów w dni robocze 5 dni w tygodniu – 250 dni/rok). Czas pracy instalacji 365 dni/rok (praca w trybie ciągłym).

I.1.2.2.2. Pierwszy etap procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0 - 80 mm) wyseparowanej na sicie bębnowym z niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych, prowadzony będzie w technologii tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych w hermetycznej hali, w obrębie której wydzielono 5 szczelnych bioreaktorów, wyposażonych w układ napowietrzania i układ zraszania stabilizowanych odpadów, aż do czasu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m. (minimum 2 tygodnie).

Dalszy etap procesu; tj. dojrzewanie i stabilizacja odpadów (z przerzucaniem przez minimum 6 tygodni) prowadzony będzie na placu stabilizacji odpadów, aż do czasu otrzymania stabilizatu klasyfikowanego jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady, o odpowiednich parametrach (np. AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s.m.).

I.1.2.2.3. Prowadzony proces kwalifikowany będzie zgodnie z zał. nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy o odpadach jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

I.1.2.2.4. Uzyskany stabilizat (spełniający wymagania określone w punkcie I.4.2.2.2.10. decyzji) może zostać skierowany do składowania na składowisku odpadów (proces D5) lub może zostać poddany przesianiu na sicie bębnowym o prześwicie oczek 20 mm (proces R12), w celu wytworzenia:

- odpadu o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania), który może być stosowany w procesie odzysku wyłącznie na składowisku odpadów lub w obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych,
- frakcji nadsitowej ex 19 05 99, kierowanej do składowania.

I.1.2.2.5. W przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji biologicznej stabilizacji do procesu kompostowania przyjmowana będzie frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 (0-80 mm) z innych instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych, na podstawie zawartych umów i w oparciu o dokumentację ewidencyjną przyjmowanych odpadów.

I.1.2.2.6. W przypadku wolnych mocy przerobowych węzła do biologicznego przetwarzania, prowadzony będzie proces stabilizacji tlenowej osadów ściekowych o kodach 19 08 05 - Ustabilizowane komunalne osady ścieków oraz 19 08 14 - Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 (z dodatkiem strukturalnym) celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania). Prowadzony proces kwalifikowany będzie zgodnie z zał. nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy o odpadach jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

I.2. Parametry konstrukcyjne instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

I.2.1. Parametry konstrukcyjne składowiska odpadów innych niż niebezpieczne, z wydzieloną częścią do składowania odpadów niebezpiecznych zawierających azbest:

Instalacja wraz z urządzeniami towarzyszącymi zlokalizowana będzie na działkach o numerach ewidencyjnych: 129/4, 130/5, 132/8, 132/10, 151/4, 152, 154/4, 155/7, 156/7, 158/4, 157/4, 162/4, 164/4, 172/4, 174/4, 175/7, 175/5, 2750/47, 196/3, 202/1, 199/1, 198/1, 197/1, 196/1, 301/2, 693/4, 2737/44, 2737/46 oraz część działki 301/4, położonych w m. Kozodrza, gm. Ostrów.

I.2.1.1. Parametry kwatery nr 11 na odpady inne niż niebezpieczne (ozn. 4):

- powierzchnia 1,487 ha
- pojemność 170 670 m^3
- pojemność dodatkowa przy połączeniu z kwaterami zrekultywowanymi nr 4 i 5 99 467 m^3
- średnie rzędne dna 207,20-208,60 m n.p.m.
- max rzędna składowania 220,00 m n.p.m.
- max rzędna po rekultywacji 223,00 m n.p.m.
- czas eksploatacji od 2015 r. do 2020 r.

I.2.1.2. Parametry kwatery nr 12 na odpady inne niż niebezpieczne (ozn. 5):

- powierzchnia 1,307 ha
- pojemność 127 500 m^3
- średnie rzędne dna 208,20 -209,80 m n.p.m.
- max rzędna składowania 222,90 m n.p.m.
- max rzędna po rekultywacji 228,50 m n.p.m.
- czas eksploatacji po zakończeniu przyjmowania odpadów do kwatery nr 11 tj. od 2021 r. do 2027 r.

I.2.1.3. Parametry kwater A_1 i A_2 na odpady niebezpieczne (ozn. 6):

Kwatery podpoziomowe, o następujących parametrach każda:

- powierzchnia 0,25 ha
- pojemność 8 870 m^3
- średnie rzędne dna 207,20 - 207,80 m n.p.m.
- max rzędna składowania 212,00 m n.p.m.
- max rzędna po rekultywacji 214,20 m n.p.m.
- czas eksploatacji kwatery A1 od 2009 r. do 2017 r.
- czas eksploatacji kwatery A2 po zakończeniu przyjmowania odpadów do kwatery A1, tj. od 2017 r. do 2025 r.

I.2.1.4. Uszczelnienie kwater odpadów innych niż niebezpieczne:

Uszczelnienie dna i skarp kwater na odcinku naturalnej bariery geologicznej (dna i skarpy poniżej stropu iłów krakowieckich) składa się z:

- naturalnej bariery geologicznej z iłów o współczynniku przepuszczalności $k<10^{-9}$ m/s i miąższości ponad 100 m;
- geowłókniny g = 400 g/m^2;
- geomembrany gr. 2 mm z PCV;
- geowłókniny g = 400 g/m^2.

Uszczelnienie skarp na odcinku niewystarczającej naturalnej bariery geologicznej (w warstwach gruntów przepuszczalnych) składa się z:

- sztucznej bariery geologicznej - ekran z warstwy iłów grubości 0,7 m ubijany warstwami;
- geowłókniny g = 400 g/m^2;
- geomembrany gr. 2 mm z PCV;
- geowłókniny g = 400 g/m^2.

I.2.1.5. Uszczelnienie kwater A_1 i A_2 na odpady niebezpieczne zawierające azbest:
Niecki kwater A1 i A2 wykonane zostały w gruncie rodzimym, na naturalnej barierze geologicznej w postaci nieprzepuszczalnych iłów krakowieckich o miąższości ponad 100 m i wartości współczynnika filtracji k < 1 x 10^{-9} m/s. Dno i skarpy wyłożone geowłókniną g = 400 g/m^2 oraz materiałem filtracyjnym ze żwiru 16/32 mm.

I.2.1.6. Drenaż odcieków kwater odpadów innych niż niebezpieczne:
Układ drenaży dla każdej kwatery składać się będzie z podłączenia do kanału odcieków (rura pełna PEHD Ø225 mm) oraz zbieraczy drenów wyprowadzonych po skarpie na wierzch niecki w celu możliwości płukania z rur perforowanych dwuściennych z PCV Ø225 mm, owiniętych geowłókniną filtracyjną g = 150 g/m^2, w zagłębieniach wykonanych w geomembranie o głębokości 30 cm poniżej dna, obsypane żwirem filtracyjnym Ø 8/16 mm.
Odcieki z kanału odprowadzającego spływają grawitacyjnie do przepompowni odcieków P 6, potem są retencjonowane w zbiorniku ZRO2, a następnie przetłaczane za pomocą przepompowni P3 do oczyszczalni odcieków o technologii odwróconej osmozy; alternatywnie będą przepompowywane rurociągiem R1 do podczyszczalni odcieków lub poprzez przepompownię P2 do zbiornika odcieków ZRO1. Zbiorniki ZRO1 i ZRO2 służyć będą do retencjonowania odcieków.

I.2.1.7. Drenaż odcieków kwater A_1 i A_2 na odpady niebezpieczne zawierające azbest:
Dla każdej kwatery zaprojektowano oddzielne dreny wyprowadzone do studni zbiorczej. Odcieki ze studni za pomocą wozu asenizacyjnego wywożone będą do zbiornika odcieków podczyszczonych, zlokalizowanego za zmodernizowaną podczyszczalnią odcieków i za pośrednictwem istniejącej kanalizacji gminnej odprowadzane będą do oczyszczalni ścieków.

I.2.1.8. Instalacja odgazowania kwater odpadów innych niż niebezpieczne:
Z poszczególnych kwater składowiska biogaz będzie odprowadzany za pomocą studni odgazowujących składającymi się z dwóch części: perforowanej rury ujmującej gaz PE Ø160/9,1 mm owiniętej siatką muchówką i rury osłonowej do podciągania PCV Ø630 mm, o wysokości h = 2,5 m. Przestrzeń między rurą osłonową, a ujmującą zasypana będzie tłuczniem. Studnie rozmieszczone będą w odległości 50-100 m między studniami.
Ilość studni w poszczególnych kwaterach będzie wynosić:
- kwatera nr 11 2 szt.
- kwatera nr 12 2 szt.

Wszystkie studnie ujmujące biogaz po osiągnięciu max rzędnych składowania odpadów zostaną podłączone do systemu ujmowania i energetycznego przetwarzania biogazu.

I.2.1.9. Drenaż obwiedniowy:
Wykonany z perforowanych rur PE-160/7.1, posadowionych na skarpie wewnętrznej grobli na głębokości średniej 1,20 m od korony, w obsypce filtracyjnej ze żwiru z podłączeniem do istniejących studni zbiorczych na kwaterach, a następnie kierowany jest do zbiornika odcieku ZRO 1. Drenaż ujmuje i odprowadza odcieki z odpadów zdeponowanych na składowisku, a po wykonaniu izolacji zewnętrznej, zbiera przesiąki miedzy warstwowe.

I.2.1.10. Instalacja zawracania i rozsączania odcieku:
Wykonana w formie niezależnych ciągów tłocznych Ø 110 mm PE. Od rurociągów tłocznych wyprowadzane będą w formie odgałęzień rurociągi drenażowe z rur perforowanych Ø 63 mm PE – na połączeniach zastosowano armaturę odcinającą. Całość ułożona w obsypce filtracyjnej o grubości około 40 cm, w warstwach pod izolacją zewnętrzną czaszy kwater składowiska.

I.2.1.11. Pas zieleni izolacyjnej:
Wykonano zieleń izolacyjną w postaci dwóch pasów o szerokości 10 m każdy; jeden w obrębie ogrodzenia, drugi na zewnątrz.
Nie przewiduje się zieleni izolacyjnej od strony zachodniej; część terenu stanowią grunty leśne (RL), a część tereny przeznaczone do zalesienia (RL1). Pozostałą część terenu po zachodniej stronie stanowią tereny przeznaczone pod zakład segregacji odpadów i działalność związaną z odzyskiem odpadów, będzie to teren powiązany ze składowiskiem stanowiący całość. Teren od strony wschodniej przewidziany jest w dalszej perspektywie pod rozbudowę składowiska, dlatego również od tej strony nie jest wymagana zieleń izolacyjna.

I.2.1.12. Brodzik dezynfekcyjny (na planie ozn. 28 - BD):
Brodzik dezynfekcyjny zlokalizowany na drodze dojazdowej (zakładowej) do kwater. Zbiornik żelbetowy przejazdowy, wypełniony roztworem odkażającym do dezynfekcji kół pojazdów wyjeżdżających z terenu instalacji. Zużyty roztwór odprowadzany będzie do studzienki bezodpływowej poprzez kratkę odcieków. Ścieki okresowo będą odpompowywane i wywożone do zbiornika odcieków.

I.2.1.13. Stanowisko mycia taboru i sprzętu (na planie ozn. 21 - M):
Stanowisko mycia taboru i sprzętu (najazdowo-wyjazdowe) zlokalizowane w północno-zachodniej części składowiska, przy wjeździe. Stanowisko mycia stanowić będzie płyta betonowa o wymiarach 3,5 x 11,0 m wyniesiona 0,65 m powyżej terenu, z utwardzonym, szczelnym obrzeżem wokół płyty. Ścieki ze stanowiska mycia i ścieki opadowe będą ujmowane przy pomocy kratek ściekowych i kanału deszczowego i po podczyszczeniu odprowadzane będą przez przepompownię P2 do zbiornika odcieków ZRO1.

I.2.1.14. Drenaż wód podziemnych:
Zadaniem drenażu będzie ujmowanie wód podziemnych napływających na teren składowiska. Drenaż obejmuje teren całego składowiska, również po jego docelowej rozbudowie od stron:
- zachodniej;
- południowej;
- wschodniej.

Dreny ułożone będą na głębokości poniżej stropu iłów.
- dren wschodni wprowadzany będzie do drenu z wylotem do rowu B w zlewni Tuszymki;
- dreny południowo-zachodni i zachodni wprowadzone będą do rowu melioracyjnego R-1, będącego dopływem potoku Koziego w zlewni Wielopolki.

I.2.1.15. System rowów opaskowych odcinających napływ wód na teren składowiska:
Odprowadzanie ścieków opadowo – roztopowych odbywać się będzie systemem rowów opaskowych, które będą włączone do odbiorników zewnętrznych w dwóch punktach:
- po stronie wschodniej do rowu B, w zlewni Tuszymki (wylot nr 1),
- po stronie zachodniej do rowu melioracyjnego R-1, będącego dopływem potoku Koziego w zlewni Wielopolki (wylot nr 2).

I.2.1.16. Zbiornik odcieków ZRO1 (na mapie ozn. 1 – ZRO 1):
Zbiornik odcieków ZRO1 służy do retencjonowania odcieków powstających w obrębie istniejących kwater nr 1-8, mogą być do niego przetłaczane odcieki ze zbiornika ZRO2, czyli z kwater nr 9,10, 11 i 12.
Zbiornik ziemny, izolowany iłem o grubości 1,0 m, wzmocnionym powierzchniowo wieńcem i rusztem żelbetowym, wypełnionym płytami ażurowymi. Ściany zbiornika wykonano z rusztu z belek betonowych dozbrojonych, o wymiarach 30 x 30 cm, tworzącego konstrukcje kraty nad dnem. Kraty rusztu oraz skarpy powyżej korony zabezpieczono płytkami betonowymi ażurowymi 100 x 75 x 12,5 cm, na geowłókninie o gramaturze 400 g/m^2 oraz zagęszczonej podsypce z materiału żwirowego. Dno zbiornika stanowi płyta żelbetowa o grubości 20 cm.
Parametry zbiornika:

- rzędna dna 207,50 m n.p.m.
- rzędna piętrzenia eksploatacyjnego 209,13 m n.p.m.
- pojemność eksploatacyjna do poziomu wylotów 235,0 m^3
- max rzędna piętrzenia 212,50 m n.p.m.
- max objętość 2 295 m^3.

I.2.1.17. Zbiornik odcieków ZRO2 (na mapie ozn. 2 – ZRO 2):
Zbiornik ZRO2 zlokalizowany w północno-zachodniej części terenu przewidzianego pod rozbudowę składowiska w powstałym trójkącie między kwaterą istniejącą nr 8, drogą zakładową do kwater nr 9 – 12 oraz A1 i A2 i terenem oczyszczalni odcieku.
Zbiornik terenowy otwarty z zabezpieczonymi skarpami i dnem o kształcie trójkątnym w rzucie. Konstrukcja dna i ścian zbiornika uszczelniona będzie warstwą iłu o grubości 1,0 m, folią o grubości 1,5 mm i geowłókniną g = 400 g/m^2 z umocnieniem konstrukcją betonową.
Parametry zbiornika:

- boki w poziomie terenu 42,6 x 53,2 x 56,3 m;
- boki w poziomie dna 12,4 x 15,4 x 13,55 m;
- głębokość 5,0 m;
- nachylenie skarp 1:2;
- rzędna dna zbiornika 207,0 m n.p.m.;
- rzędna górnej krawędzi zbiornika 212,00 m n.p.m.;
- całkowita kubatura 2 899 m^3.

Zbiornik ZRO2 stanowi główny zbiornik retencjonowania odcieków z kwater nr 9-12. Odcieki z kwater nr 9-12 będą spływać grawitacyjnie do pompowni P6, skąd będą przetłaczane do zbiornika retencyjnego odcieków ZRO2.

I.2.1.18. Podczyszczalnia odcieków (na mapie ozn. 30 - PO):
Odcieki podczyszczane będą w chemiczno-biologicznej podczyszczalni ścieków o przepustowości 50 m^3/d. Podczyszczalnia odcieków o działaniu cyklicznym. Proces oczyszczania będzie realizowany w oparciu o dwie równoległe linie, ze wspólnymi elementami, w skład których wchodzą:

- zbiorniki koagulacji - 2 szt. - zbiorniki z tworzywa sztucznego D = 2,0 m, H_{CZ} = 2,78 m, pojemność czynna jednej komory V_{CZ} = 8,75 m^3;
- zbiornik retencyjny A - element wspólny;
- pompy P1 i P2 - element wspólny;
- złoże wieżowe gazowej desorpcji amoniaku z odcieków- B - element wspólny;
- zbiornik neutralizacji,
- reaktor biologiczny – 2 szt. zbiorniki z tworzywa sztucznego Ø 2,0 m, H czynne = 3,69 m, pojemność czynna jednej komory V czynne = 11,58 m^3.

Hala podczyszczalni wyposażona będzie w wentylację mechaniczną. Zanieczyszczenia z hali podczyszczalni odcieków odprowadzane będą do atmosfery poprzez wentylację mechaniczną emitorem E-2/P.
Hala podczyszczalni stanowić będzie obiekt murowany, posadowiony jest na fundamentach, wyposażony w szczelną betonową posadzkę, wyprofilowaną ze spadkiem w kierunku wpustu ściekowego znajdującego się na środku pomieszczenia. Wpust ściekowy połączony będzie ze zbiornikiem odcieku podczyszczonego. W wypadku rozszczelnienia któregoś ze zbiorników znajdujących się na podczyszczalni, zawartość zbiornika zostanie zatrzymana w zbiorniku odcieku podczyszczonego.

I.2.1.19. Kontenerowa oczyszczalnia odcieków KOD - oczyszczalnia odcieków w technologii odwróconej osmozy (na mapie ozn. 3 - KOD):
Kontenerowa oczyszczalnia odcieków (KOD) o przepustowości 30 m^3/d. Układ obejmuje jednostopniowy proces membranowy zapewniający uzyskanie parametrów odcieku umożliwiających ich bezpieczne odprowadzenie do gminnej oczyszczalni ścieków. Oczyszczalnia działa w oparciu o proces odwróconej osmozy, którego istota polega na przepuszczeniu odcieku ze składowiska poprzez półprzepuszczalną membranę pod wpływem ciśnienia zadanego po stronie dopływającego odcieku. Separacja membranowa jest rozdziałem czysto fizycznym, oddzielone składniki nie ulegają żadnym przemianom chemicznym bądź biologicznym. Zastosowane rozwiązanie stanowi rozwiązanie pilotujące do współpracy z istniejącą podczyszczalnią w celu podniesienia efektów oczyszczania. Efektem pracy oczyszczalni będzie uzyskanie oczyszczonego odcieku (permeat) oraz pozostałości odcieku (koncentrat).
Oczyszczalnia ta pracować będzie w systemie ciągłym i oczyszcza odcieki ze zbiornika ZRO2, czyli z kwater od 9 do 12. Praca oczyszczalni będzie sterowana za pomocą programu komputerowego i będzie pracować w układzie automatycznym. Komputer będzie monitorował, poprzez systematyczny pomiar przewodności, jakość oczyszczonego odcieku zrzucanego do środowiska. Jeżeli przewodność wzrośnie powyżej zaprogramowanej, instalacja zostanie automatycznie zatrzymana i włączy się program czyszczenia filtrów lub modułów.
Oczyszczalnia zlokalizowana na terenie utwardzonego placu do zawracania pojazdów. Kontener oczyszczalni o wymiarach 12,2 x 2,5 m posadowiony na osobnym fundamencie.
Kontener wykonany w konstrukcji stalowej z obudową warstwową z blachy trapezowej od strony zewnętrznej oraz płytą polipropylenową od wewnątrz kontenera. Uzupełnienie między warstwami stanowi warstwa ocieplenia z wełny mineralnej. Podłoga szczelna wykonana z materiału chemoodpornego. Kontener posiada wentylację mechaniczną [Emitor E-2/P].

I.2.1.20. Zbiornik pozostałości odcieków (koncentratu) ZRK (na mapie ozn. 3.2 - ZRK):
Zagęszczona pozostałość po oczyszczeniu odcieków (koncentrat) w procesie odwróconej osmozy z kontenerowej oczyszczalni odcieków KOD będzie podawana do zbiornika retencyjnego pozostałości odcieku ZRK. Zbiornik okresowo będzie opróżniany przez uprawnionego odbiorcę.
Zbiornik ZRK wykonany z płyt betonowych na podłożu uszczelnionym:
- miejscowym iłem o grubości około 1 m.
- folią PCV grubości 1,5 mm,
- na foli ułożona warstwa ochronna z geowłókniny g = 400 g/cm^2.

Parametry zbiornika ZRK:

• nachylenie skarp	1:2;
• rzędna dna zbiornika	209,50 m n.p.m.;
• rzędna górnej krawędzi brzegów zbiornika	212,00 m n.p.m.;
• rzędna napełnienia zbiornika	211,50 m n.p.m.
• maksymalna pojemność zbiornika	350 m^3.

I.2.1.21. Przepompownie odcieków:

Przepompownie w konstrukcji żelbetowej z uszczelnieniem dna, ścian, połączeń i przejść rurociągów

- **P1** – przepompownia zlokalizowana jest w obrębie zbiornika odcieków ZRO1, wykonana w formie studni o pojemności 7,9 m^3 i posiadająca pompę zatapialną o wydajności 36 m^3/h, (przepompownia w zbiorniku ZRO1 – opis zbiornika wraz z uwzględnieniem zabezpieczenia środowiska wodno-gruntowego w I.2.1.16),
- **P2** - przepompownia podająca odcieki spływające grawitacyjnie z kwater nr 6-8 oraz pośrednio (poprzez pompownię P6) z kwater nr 9-12 do zbiornika ZRO1. Zbiornik przepompowni o pojemności 18,8 m^3, dwie pompy zatapialne o wydajności Q = 46 m^3/h,
- **P3** - przepompownia wyposażona będzie w dwie pompy. Zadaniem jednej będzie zaopatrywanie kontenerowej oczyszczalni odcieków KOD w odciek, zadaniem drugiej będzie przerzut odcieków z projektowanego zbiornika ZRO2 do istniejącego zbiornika ZRO1 w przypadku awarii kontenerowej oczyszczalni odcieków lub przy wystąpieniu nadmiaru odcieków kierowanych do zbiornika ZRO2 z kwater nr 9 - 12; w czasie realizacji rozbudowy przepompownia ta będzie tłoczyć odcieki do istniejącej podczyszczalni. Studnia z zamontowanymi pompami ma pojemność V = 10,125 m^3, natomiast wydajności zamontowanych pomp wynoszą odpowiednio:
  - pompa do zaopatrywania kontenerowej oczyszczalni ścieków Q = 6,44 m^3/h
  - pompa do przerzutu odcieków z projektowanego zbiornika ZRO 2 do istniejącego zbiornika ZRO 1 Q = 18,18 m^3/h.

  Korpus pompowni o średnicy wew. Φ 2500 mm stanowi zbiornik betonowy produkowany w klasie betonu B45. Korpus składa się z sekcji dennej i kręgów nadbudowy. Łączenie odbywa się za pomocą uszczelek lub klejenia żywicami. Wszelkie przejścia instalacyjne wykonane jako szczelne.
- **P4** - przepompownia zlokalizowana będzie przy brzegu zbiornika retencyjnego koncentratu ZRK. Pompownia zostanie wyposażona w pompę, której zadaniem jest przerzut koncentratu ze zbiornika ZRK do studzienki ST1 i dalej istniejącą instalacją recyrkulacji odcieków na kwatery. Studnia ma pojemność V = 4,235 m^3, natomiast wydajność zamontowanej pompy wynosi Q = 13,94 m^3/h.
  Korpus pompowni o średnicy wew. Φ 1500 mm stanowi zbiornik betonowy produkowany w klasie betonu B45. Korpus składa się z sekcji dennej i kręgów nadbudowy. Łączenie odbywa się za pomocą uszczelek lub klejenia żywicami. Wszelkie przejścia instalacyjne wykonane jako szczelne.
- **P5** – przepompownia zlokalizowana będzie przy kontenerowej oczyszczalni odcieku KOD, której zadaniem będzie przetłaczanie oczyszczonego odcieku rurociągiem do zbiornika ścieków oczyszczonych przy istniejącej podczyszczalni odcieków. Studnia ma pojemność V = 1,868 m^3, natomiast wydajność zamontowanej pompy wynosi Q = 7,76 m^3/h. Korpus pompowni o średnicy wew. Φ 1000 mm stanowi zbiornik betonowy produkowany w klasie betonu B45. Korpus składa się z sekcji dennej i kręgów nadbudowy. Łączenie odbywa się za pomocą uszczelek lub klejenia żywicami. Wszelkie przejścia instalacyjne wykonane jako szczelne.
- **P6** – przepompownia, do której będą spływać grawitacyjnie odcieki z kwater nr 9-12. Studnia ma pojemność V = 24,03 m^3, natomiast wydajność zamontowanej pompy wynosi w zależności od miejsca zrzutu ścieków:
  - do zbiornika ZRO 1 Q = 6,98 m^3/h
  - do zbiornika ZRO 2 Q = 8,54 m^3/h.

  Podstawa studni jest elementem monolitycznym z płytą denną bez kinety. Elementy posiadają złącze trapezowe pozwalające na uzyskanie szczelnego połączenia przy pomocy uszczelki z gumy niewulkanizowanej. Pojedynczy element jak i połączenie

złącza zapewnia szczelność do 50 kPa. Elementy studzienek przystosowane są do przeniesienia pionowego obciążenia zgniatającego w wysokości 300 kN.

I.2.1.22. Podczyszczalnie ścieków i wód opadowych

Na terenie instalacji znajdować się będą dwie podczyszczalnie ścieków opadowo – roztopowych:

- podczyszczalnia zlokalizowana w północno-wschodniej części terenu składowiska przed wylotem nr 1 rowu przydrożnego do rowu B - będzie obsługiwać część istniejących kwater i powierzchnie utwardzone zaplecza;
- podczyszczalnia zlokalizowana w zachodniej części terenu składowiska przed wylotem nr 2 rowów opaskowych do rowu melioracyjnego R-1, będącego dopływem potoku Koziego - będzie obsługiwać kwatery nr 11 i 12 składowiska oraz część istniejących kwater.

Ścieki opadowo-roztopowe oczyszczane będą w separatorach o wydajności Q = 50 dm^3/s składających się z komory szlamowej, właściwego separatora z filtrem koalescencyjnym), by-passa (stanowiącego urządzenie do przepuszczania ścieków opadowych o bardzo dużym natężeniu poza separator w kilka minut po napływie pierwszej najbardziej zanieczyszczonej fali opadów). Separator węglowodorów zatrzymuje węglowodory oraz substancje dekantacyjne zawarte w wodach odpływowych. Wody deszczowe jak i procesowe zawierają substancje ropopochodne oraz inne zanieczyszczenia stałe (pyły, piaski i inne substancje stałe). Dzięki wbudowanemu deflektorowi wytrącenia prędkości i procesowi sedymentacji następuje oczyszczenie substancji zawartych w wodach ściekowych. W dalszej fazie woda nadal zanieczyszczona substancjami ropopochodnymi przedostaje się do właściwej komory separacyjnej, gdzie podczas flotacji, czyli zbijania w krople większych cząstek substancji ropopochodnych i wypłynięcia na powierzchnię – następuje właściwe oczyszczenie. Tak oczyszczone wody ściekowe na wpływie osiągają zawiesinę <50 mg/l oraz zawartość substancji ropopochodnych <100 mg/l, co pozwala na wprowadzenie ścieków do kanalizacji miejskiej.

Dla ścieków odprowadzanych do środowiska naturalnego stężenie substancji ropopochodnych powinno wynosić < 5 mg/l, aby osiągnąć takie parametry oczyszczania zastosowano separator węglowodorów z wkładką koalescencyjną. Wylot ścieków z separatora następuje przez syfon zakończony automatycznym zamknięciem, uniemożliwiającym przedostanie się substancji ropopochodnych na zewnątrz.

I.2.1.23. Zakładowa stacja paliw (ozn. 29 - SP):

Dwupłaszczowy zbiornik zewnętrzny na olej napędowy o pojemności 5000 l wykonany z materiału polietylen PE-LLD o minimalnej grubości ścianki 5,1 mm, stabilizowanego przeciw promieniom UV.

Wymagane wyposażenie zbiornika:

- pompa z silnikiem elektrycznym 230V o wydajności min. 70 l/min
- przepływomierz cyfrowy o tolerancji dokładności pomiaru do 0,5 % wskazujący ilość paliwa w dm^3
- nalewak automatyczny z zaworem zamykającym (pistolet z odbiciem)
- elastyczny przewód dystrybucyjny o średnicy ¾" zbrojony stalową spiralą o długości min. 6 m
- zwijak bębnowy do przewodu dystrybucyjnego
- miernik poziomu cieczy (z sondą pomiarową)
- zabezpieczenie przed przepełnieniem zbiornika
- czujnik przecieku między płaszczowego
- system monitoringu dozowania płynów z rejestracją pojazdów, identyfikacja pojazdów przez chip lub kartę – ilość chipów 15 szt.
- właz rewizyjny o średnicy min. 440 mm

- szklany separator z głowicą
- uziemienie zbiornika wyprowadzone na zewnątrz
- możliwość rozbudowy o kolejny zbiornik magazynowy
- zamykana na klucz obudowa, zapewniająca ochronę dystrybutora i przyłączy przed warunkami atmosferycznymi i dostępem osób postronnych
- króciec nalewowy 2" do napełniania zbiornika zamontowany w obudowie dystrybutora.

Zbiornik zlokalizowany będzie na szczelnym terenie, wyposażonym w szczelny krawężnik oddzielający powierzchnię utwardzoną od nieutwardzonej. Stanowisko wyposażone będzie w sorbent do bieżącej neutralizacji paliwa w przypadku jego rozlania.
Ścieki z rejonu zbiornika zewnętrznego wraz ze ściekami opadowymi będą spływać po powierzchni szczelnej i utwardzonej do cieku wodnego odprowadzającego wody opadowe do separatora koalescencyjnego, skąd grawitacyjnie będą spływać do pompowni P2 , a następnie przepompowywane będą do zbiornika odcieku ZRO1.

I.2.1.24. Magazyn odpadów wytworzonych (ozn. M5):
Magazyn odpadów wytworzonych w pomieszczeniach zadaszonych o utwardzonym i szczelnym podłożu, przy pomieszczeniach magazynowo -warsztatowych składowiska.

I.2.1.25. Aparatura kontrolno pomiarowa składowiska:
Sieć piezometrów stanowiących punkty monitoringu
- piezometry P-7 i P-14 na napływie na teren instalacji składowiska
- piezometry P-9, P-10, P-11 i P-13 na odpływie z instalacji składowiska.

Punkty kontrolne ścieków opadowo – roztopowych i wód drenażowych:
- wylot do rowu R-1 i wylot do rowu B.

Punkty pomiaru emisji gazu składowiskowego:
- kwatera nr 11 - studnia S6 / S7
- kwatera nr 12 – studnia S8 / S9.

I.2.1.26. Droga zakładowa:
Dojazd do kwater nr 11 i 12 odbywa się po drodze zakładowej przebiegającej od istniejącego wjazdu z kierunku północnego, wzdłuż zachodniej granicy terenu składowiska, w kierunku południowym. Szerokość pasa drogowego - 6,0 m, szerokość pasa gospodarczego (drogi technologicznej) - 4,0 m. Droga posiada nawierzchnię z betonowych płyt drogowych. Droga technologiczna posiada na całej długości nawierzchnię z tłucznia.

I.2.1.27. Pozostałe wyposażenie instalacji składowiska stanowić będą:
- kompaktor
- ładowarka kołowa
- spychacz gąsienicowy
- przenośne ekrany zapobiegające roznoszeniu frakcji lekkich odpadów przez wiatr,
- drogi wewnętrzne (technologiczne) na składowisku odpadów wykonane z płyt żelbetowych lub materiałów mineralnych.

I.2.1.28. Place magazynowe związane z eksploatacją składowiska odpadów:

Tabela 3.

1	**Plac magazynowy [ozn. M1]** przeznaczony do gromadzenia odpadów gruzu budowlanego;	Plac szczelny wybetonowany o wymiarach 20 x 20 m [400 m^2] Plac znajduje się w kierunku zachodnim od kwatery nr 11 oraz w kierunku wschodnim względem kwatery azbestowej A1. Odprowadzanie wód odbywać się będzie poprzez rowy opaskowe (wyłożone korytkami i płytkami betonowymi) przez oczyszczalnię wód opadowych do rowu stanowiącego dopływ Potoku Koziego.

2	**Plac magazynowy [ozn. M2]** przeznaczony do gromadzenia opon samochodowych, wykorzystywanych do umacniania kwater azbestowych	Plac szczelny o wymiarach 20 x 20 m [400 m^2], np. wyłożony płytami betonowymi. Plac znajduje się obok placu na odpady gruzu budowlanego w kierunku zachodnim od kwatery nr 11 oraz w kierunku wschodnim od kwatery azbestowej A1. Odprowadzanie wód odbywać się będzie poprzez rowy opaskowe (wyłożone korytkami i płytkami betonowymi) przez oczyszczalnię wód opadowych do rowu stanowiącego dopływ Potoku Koziego.
3	**Plac magazynowy [ozn. M3]** do przyjęcia odpadów okrywy rekultywacyjnej	Plac szczelny o powierzchni 450 m^2 np. wyłożony płytami betonowymi ulokowany obok wjazdu na kwaterę nr 11. Odprowadzanie wód odbywać się będzie poprzez rowy opaskowe (wyłożone korytkami i płytkami betonowymi) przez oczyszczalnię wód opadowych do rowu stanowiącego dopływ Potoku Koziego.
4	**Magazyn ziemi odpadowej [ozn. M4]**	Plac magazynowy nieutwardzony, nieuszczelniony o powierzchni 2 500 m^2, plac znajduje się w kierunku południowo-zachodnim od kwatery nr 11.
5	**Plac magazynowy [M6]** – Magazyn iłu pochodzącego z terenu rozbudowy kwater składowiska z przeznaczeniem do wykonywania warstw izolacyjnych niecki oraz czaszy kwater składowiska (do uszczelnienia nowo rozbudowywanych kwater jak i do izolacji czaszy składowiska)	Plac utwardzony zlokalizowany jest na kierunku południowo - wschodnim składowiska w rejonie rezerwy inwestycyjnej terenu w okolicy bramy od strony drogi powiatowej relacji Zdżary – Borek Mały.

I.2.2. Parametry konstrukcyjne instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów:

I.2.2.1. Parametry konstrukcyjne mechaniczno – ręcznej sortowani odpadów:

I.2.2.1.1. Hala mechaniczno – ręcznego sortowania odpadów (ozn. 1):

Do dnia 31 grudnia 2017 r.:
Hala o konstrukcji stalowej, wzniesiona na planie prostokąta. Obudowa hali z blachy trapezowej. Na wysokości okapu zastosowany poziomy pas z siatki poliuretanowej pełniący rolę wentylacji i doświetlenia wnętrza hali. Posadzka hali szczelna, betonowa, bez odwodnienia. Hala sortowni nieogrzewana, nieocieplona.
Parametry hali:

- powierzchnia zabudowy: 2 220 m^2
- długość hali: 74 m
- szerokość hali: 30 m
- wysokość hali: 10,92 m
- blacha trapezowa do wysokości: 8,4 m *(licząc od poziomu posadzki)*
- pas siatki poliuretanowej na wysokości: od 8,4 m do 10,92 m.
- kubatura: 24 242 m^3.

W hali sortowni wydzielone będą strefy:
a) Oznaczona „Strefa przyjęcia odpadów i wstępnej segregacji":
- strefa przyjęcia zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni około 470 m^2; wyposażona w boksy do magazynowania dostarczanych odpadów,
- strefa przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki o powierzchni około 365 m^2; wyposażona w boksy do magazynowania dostarczanych odpadów.

b) Oznaczona strefa „Punkt demontażu odpadów wielkogabarytowych" o powierzchni około 235 m^2 (ozn. nr 5).
c) Oznaczona „Strefa sortowania" o powierzchni około 1 044 m^2; z linią technologiczną do mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów.

Od dnia 1 stycznia 2018 r. hala sortowania:
- posiadać będzie szczelne ściany i dach (likwidacja i zabudowa poziomego pasa z siatki poliuretanowej),
- wyposażona zostanie w urządzenia do odbioru powietrza odlotowego i jego podczyszczania przed odprowadzeniem do atmosfery,
- wyposażona zostanie w kombinację automatycznych i szybkozamykających się drzwi,

zgodnie z warunkami pkt. XX.1. i pkt. XIV. niniejszej decyzji.

I.2.2.1.1.1. Linia technologiczna do mechaniczno – ręcznego przetwarzania (sortowania) odpadów:
Zespół urządzeń o wydajności 20 Mg/h, ok. 250 Mg/dobę, 60 000 Mg/rok (w dwuzmianowym systemie pracy), w skład której wchodzą niżej wymienione i opisane urządzenia, które mogą działać w 5 różnych ciągach technologicznych, zgodnie z punktem I.4.2.1.5. niniejszej decyzji:

Wyposażenie linii sortowniczej nastąpi w dwóch etapach:
Etap I - linia technologiczna eksploatowana od 27 czerwca 2016 r. tj. urządzenia wymienione w pozycjach 1 – 15 w tabeli nr 4:
- Ciąg technologiczny nr 1 - przetwarzanie odpadów komunalnych zmieszanych (proces technologiczny punkt I.4.2.1.5.1. decyzji,
- Ciąg technologiczny nr 2 - przetwarzanie odpadów komunalnych z selektywnej zbiórki (proces technologiczny punkt I.4.2.1.5.2. decyzji.

Etap II – linia technologiczna eksploatowana od stycznia 2018 r. tj. urządzenia wymienione w pozycjach 1 – 30 w tabeli nr 4:
- Ciąg technologiczny nr 3 - przetwarzanie odpadów komunalnych zmieszanych (proces technologiczny punkt I.4.2.1.5.3. decyzji,
- Ciąg technologiczny nr 4 - przetwarzanie odpadów komunalnych zmieszanych z wydzieleniem frakcji preRDF (proces technologiczny punkt I.4.2.1.5.4. decyzji),
- Ciąg technologiczny nr 5 - przetwarzanie odpadów komunalnych z selektywnej zbiórki (proces technologiczny punkt I.4.2.1.5.5. decyzji).

Wymienione urządzenia będą działać w następujących ciągach technologicznych, zgodnie z opisem w punkcie I.4.2.1.5. decyzji.

Tabela nr 4. Zestawienie maszyn linii sortowniczej

Lp	Wykaz maszyn	Specyfikacja/Parametry
1.	Przenośnik kanałowy łańcuchowy – zadawanie odpadów zmieszanych na linię sortowniczą.	Moc napędu: 4,0 kW Sterowanie prędkością: tak

2.	Przenośnik rewersyjny kierujący materiał do przesiewacza bębnowego lub (po doposażeniu linii w układzie docelowym) na przenośnik BY Pass (ominięcie sita bębnowego).	Moc napędu: 3,0 kW Sterowanie prędkością: nie
3.	Przenośnik wznoszący zadający materiał do dwufrakcyjnego przesiewacza bębnowego 0-80 mm/ >80 mm.	Moc napędu: 4,0 kW Sterowanie prędkością: nie
4.	Dwufrakcyjne sito bębnowe 0-80 mm/ > 80 mm.	Długość przesiewania: 6 500 mm Średnica sita: 2 400 mm Forma bębna: okrągła Oczka w sicie: blachy sitowe – oczko Ø 80 mm Blachy sitowe: grubość min 8 mm stal trudnościeralna Zabudowa górna sita: ocynkowana Moc napędu: 11 kW Wyposażony w klapy rewizyjne oraz pomost składany umożliwiający dostęp do wnętrza sita. Korpus sita izolowany.
5.	Przenośnik zbierający frakcję podsitową 0-80 mm.	Moc napędu: 3,0 kW Sterowanie prędkości: nie
6.	Przenośnik wyprowadzający frakcję podsitową 0-80 mm na hałdę do boksu.	Moc napędu: 4,0 kW Sterowanie prędkością: tak
7.	Przenośnik wyprowadzający balast nadsitowy > 80 mm.	Moc napędu: 1,5 kW
8.	Przenośnik przesyłowy rewersyjny przekazujący frakcję nadsitową > 80 mm, w stronę kabiny sortowniczej bądź do boksu na hałdę. Po doposażeniu do układu docelowego przekazuje frakcję nadsitową > 80 mm w stronę kabiny sortowniczej lub rewersem na linię do wydzielenia pre RDF.	Moc napędu: 3,0 kW Sterowanie prędkością: nie
9.	Przenośnik wznoszący przekazujący frakcję nadsitową >80 mm na przenośnik sortowniczy.	Moc napędu: 2,2 kW Sterowanie prędkością: nie
10.	Przenośnik sortowniczy.	Moc napędu: 3,0 kW Sterowanie prędkością: tak
11.	Kabina sortownicza 10 stanowiskowa, 5-boksowa.	Ilość boksów: 5 Kubatura kabiny sortowniczej - 210 m³. Krotność wymiany powietrza nawiewanego 29. Krotność wymiany powietrza wywiewanego 17. Leje zasypowe: 10 sztuk Instalacja nawiewna składająca się z zewnętrznej czerpni powietrza z zewnątrz hali, komory mieszania umożliwiającej recyrkulację powietrza, centrali nawiewnej wyposażonej w filtr powietrza, sekcję ogrzewania powietrza o mocy 37 kW. Silnik

		wentylatora nawiewnego centrali wyposażony jest w falownik umożliwiający płynną regulację wydajności w zakresie 0-100%. Centrala nawiewna umieszczona jest na zewnątrz kabiny sortowniczej. Kanał nawiewny wprowadzony jest do kabiny sortowniczej i zaopatrzony jest w 10 kratek nawiewnych. Instalacja wywiewna składająca się z dwóch ciągów wentylacyjnych wyposażonych w wentylatory kanałowe typ TT315. Każdy z ciągów wywiewnych biegnących nad taśmą sortowniczą wyposażony jest w 4 kratki wywiewne umieszczone przy stanowiskach pracy osób sortujących odpady. Ciągi wywiewne zaopatrzone będą w zewnętrzne ścienne wyrzutnie powietrza. Wentylatory wywiewne wyposażone będą w regulator prędkości obrotowej umożliwiający regulację wydajności w zakresie od 0 -100%.
12.	Elektromagnes nadsitowy zawieszony nad przenośnikiem sortowniczym za kabiną sortowania głównego.	Moc magnesu: 3,0 kW
13.	Przenośnik wyprowadzający balast posortowniczy do boksu na hałdę.	Moc napędu: 1,5 kW
14.	Przenośnik bunkrowy zadający odpad z selektywnej zbiórki na linię sortowniczą.	Moc napędu: 1,5 kW
15.	Przenośnik wznoszący zadający frakcję selektywną na przenośnik sortowniczy.	Moc napędu: 2,2 kW
16.	Rozdrabniarka wstępna HAAS.	Moc napędu: 2x110 kW Wydajność: 15-18 Mg/h
17.	Przenośnik BY Pass transportujący wstępnie rozdrobniony materiał z pominięciem sita bębnowego na przenośnik rewersyjny.	Moc napędu: 4,0 kW
18.	Elektromagnes nadtaśmowy.	Moc magnesu: 4,0 kW
19.	Przenośnik wznoszący zadający materiał na rynnę wibracyjną.	Moc napędu: 3,0 kW
20.	Rynna wibracyjna.	Długość całkowita: 2 200 mm
21.	Separator metali nieżelaznych nFe.	Moc napędu separatora: 7,5 kW
22.	Przenośnik wyprowadzający wyseparowane aluminium (metale nieżelazne) do kontenera.	Moc napędu: 1,0 kW
23.	Przenośnik wznoszący zadający materiał na przenośnik przyśpieszający.	Moc napędu: 4,0 kW
24.	Przenośnik przyśpieszający przed separatorem frakcji lekkiej.	Moc napędu: 3,0 kW
25.	Separator frakcji lekkiej.	Wymiary zsypu frakcji ciężkiej: Długość: 1 377 mm Szerokość: 920 mm

		Wysokość: 1 808 mm Wymiary zsypu frakcji lekkiej: Długość: 5 615 mm Szerokość: 1 800/1 052 mm Wysokość: 963/1 390 mm
26.	Przenośnik zbierający spod separatora frakcję ciężką.	Moc napędu: 3,0 kW
27.	Przenośnik wyprowadzający frakcję ciężką do boksu.	Moc napędu: 3,0 kW
28.	Przenośnik zbierający frakcję lekką spod separatora powietrznego.	Moc napędu: 4,0 kW
29.	Przenośnik kanałowy łańcuchowy zadający materiał z boksów kabiny do prasy kanałowej.	Moc napędu: 5,5 kW
30.	Prasa kanałowa.	Moc napędu: 30 kW

I.2.2.1.1.2. Hala zostanie wyposażona w urządzenia do gromadzenia powietrza odlotowego i jego podczyszczania przed odprowadzeniem do atmosfery, zgodnie z pkt. XX.1. i XIV. decyzji.
I.2.2.1.1.3. W części hali technologicznej – sortowni – nie będą powstawać ścieki.
I.2.2.1.1.4. Wody opadowe z powierzchni dachu hali odprowadzane będą do zbiornika sedymentacyjno-retencyjnego [ZO2].

I.2.2.1.2. Hala z boksami na wydzielone surowce wtórne wraz z przyległym placem (ozn. 4):
Zadaszona hala o wymiarach 30 m x 24 m tj. 720 m^2, z wydzielonymi boksami – 10 boksów – do gromadzenia odzyskanych surowców. Boksy rozmieszczone w dwóch rzędach (po 5 boksów); pomiędzy boksami korytarz technologiczny 8 m x 30 m. Wymiary boksów: 8 m x 6 m. Szczelna posadzka, hala nie jest skanalizowana. W obiekcie nie będą powstawały ścieki. Wody opadowe z powierzchni dachu odprowadzane będą do zbiornika sedymentacyjno-retencyjnego [ZO2].

I.2.2.1.3. Punkt kruszenia gruzu budowlanego (ozn. 8):
Wydzielona część o powierzchni 800 m^2 utwardzonego placu magazynowo - manewrowego. Plac szczelny, betonowy. Wody opadowo – roztopowe z placu odprowadzane do zbiornika sedymentacyjno-retencyjnego [ZO2].

I.2.2.1.4. Kruszarka gruzu budowlanego:
Prowadzący punkt kruszenia gruzu budowlanego dysponował będzie obudowaną bębnową kruszarką gruzu, wyposażoną w separator magnetyczny. Równoważny poziom mocy akustycznej ok. 98,0 dB. Dopuszcza się zawarcie umowy na wypożyczenie bądź dzierżawę kruszarki o podobnych parametrach.

I.2.2.2. <u>Parametry konstrukcyjne węzła do biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0 -80 mm):</u>

I.2.2.2.1. Hala bioreaktorów stabilizacji tlenowej (5 szt.), (ozn. 2):
Bioreaktory wykonane w formie stacjonarnych, żelbetowych, zamykanych konstrukcji budowlanych, oznakowanych kolejnymi numerami (od 1 do 5); przednia część zamykana będzie przy pomocy rolowanych szczelnych bram; służących do prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów. Wszystkie reaktory stanowić będą jeden obiekt budowlany, posiadający wspólne ściany wewnętrzne podłużne.
Parametry pojedynczego reaktora:

- szerokość reaktora 6 m
- długość reaktora 24 m
- wysokość reaktora 4,5 m
- wysokość usypywania materiału w reaktorze ≈ 3 m
- powierzchnia reaktora 144 m^2
- pojemność całkowita bioreaktora 648 m^3
- pojemność użytkowa bioreaktora ≈ 432 m^3
- ilość wytwarzanej frakcji podsitowej kierowanej do stabilizacji w reaktorach 100 Mg/dobę : 0,7 Mg/m^3 ≈ 143 m^3/dobę
- masa materiału przy gęstości 0,7 m^3/Mg 432 m^3 x 0,7 Mg/m^3 ≈ 302 Mg
- jeden bioreaktor zostanie wypełniony w czasie ≈ 3 – 5 dni

<u>Każdy z reaktorów wyposażony będzie w:</u>

Układ napowietrzania:

Indywidualny wentylator napowietrzający promieniowy (nadmuchowy, o mocy akustycznej 65 dB/A każdy) o mocy 7.5 kW na ścianie każdego bioreaktora oraz specjalnie wykonana posadzka umożliwiająca dystrybucję powietrza do kompostowanego materiału. System ten umożliwiać będzie również odbiór wód ociekowych z procesu.

Cykle pracy instalacji sterowane będą indywidualnie dla każdego bioreaktora w sposób automatyczny i uzależniony od stopnia rozkładu frakcji szybko rozkładalnej, znajdującej się w fazie intensywnego rozkładu; istnieje możliwość ręcznego sterowania procesem. W oprogramowaniu instalacji istnieje możliwość zwiększania lub zmniejszania czasu napowietrzania. Instalacja wyposażona będzie w przepustnice regulacyjne (przepustnice świeżego powietrza), które utrzymywać będą odpowiedni bilans przepływów powietrza w poszczególnych punktach instalacji wentylacji mechanicznej.

Wentylacja mechaniczna wyciągowa:

Wentylacja wyciągowa działa w oparciu o 1 wentylator promieniowy wyciągowy o mocy 22 kW sterowany falownikiem. Wentylacja wyciągowa wspólna dla wszystkich bioreaktorów- kolektor z trójnikami do poszczególnych bioreaktorów, na których założone będą przepustnice). Wentylacja współpracować będzie z system oczyszczania powietrza procesowego, kierując zassane zanieczyszczone powietrze do złoża biofiltru.

Instalacja wentylacji mechanicznej wyposażona będzie w układ przepustnic, który umożliwiać będzie prawidłową wymianę powietrza w stabilizowanym materiale, przy założonej krotności wymian. Bilans przepływu powietrza w bioreaktorach wyrównywany będzie za pomocą odprowadzania powietrza poprocesowego na biofiltr ± 2 – 5 %, z uwagi na konieczność zachowania podciśnienia w poszczególnych bioreaktorach.

System zraszania wsadu w bioreaktorach;

Woda procesowa prowadzona będzie do poszczególnych bioreaktorów rurociągami rozprowadzającymi, na końcu których znajdować się będą zgrubne dysze rozpryskujące umieszczone w stropie bioreaktora, przy pomocy których woda zostanie równomiernie rozprowadzona na całej powierzchni wsadu. Sterowanie pracą systemu odbywać się bedzie za pomocą elektrozaworów (szafa sterownicza zapewnia sterowanie elektrozaworami); system zraszania zasilany będzie przez elektryczną pompę współpracującą ze zbiornikiem retencyjnym wody procesowej; pompa posiadać będzie system zapewniający bezpieczeństwo w razie braku wody.

System odprowadzania kondensatu i perlokatu:

Specjalnie wykonana posadzka umożliwiać będzie odbiór wód ociekowych z procesu. Wyłapany kondensat i wody ociekowe odbierane będą przy pomocy rur napowietrzających dystrybuujących powietrze poprocesowe do rurociągu zbiorczego a następnie do łapacza kondensatu i rurociągiem do zbiornika retencyjnego wody procesowej o pojemności V = 8,3 m^3 [ZO1] (ozn. 12).

Pomiar temperatury i zawartości tlenu

Pomiar temperatury i zawartości tlenu prowadzony będzie w sposób ciągły. Na każdy bioreaktor przypadać będzie jedna sonda o długości 1,8 m do pomiaru zawartości tlenu i jedna sonda do pomiaru temperatury, wbite w złoże. Instalacja stabilizacji tlenowej wyposażona będzie w układ automatyki, który wyposażony będzie w poszczególnych punktach instalacji technologicznej w czujniki temperatury i zawartości tlenu, siłowniki do zaworów i przepustnic, falowniki dla pompy i wentylatorów. Czujnik temperatury i tlenu w złożu odpadów przesyłać będą informację, którą program automatyki analizuje i na jej podstawie rozpoczyna lub kończy prowadzenie poszczególnych procesów min. napowietrzania, zraszania złoża. Technologia stabilizacji tlenowej zakłada wprowadzanie wartości uśrednionych z całej długości złoża. Co 3 – 4 dni należy przesuwać bagnet pomiarowy dla każdego badanego parametru w danym reaktorze.

I.2.2.2.2. Biofiltr stacjonarny otwarty (ozn. 3):

Biofiltr będzie gwarantować oczyszczanie powietrza poprocesowego w min. 90%. Skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou*/m^3, przed odprowadzeniem do atmosfery (ou* - jednostka zapachowa; oznacza stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu).

Parametry techniczne biofiltra:

- wydajność; ilość oczyszczanego powietrza: 21 000 [m^3/h]
- wymiary zbiornika na biomasę – wewnętrzne: 13,06 x 9,81 [m]
- wysokość ścian bocznych: 2,45 [m]
- wymiary płyty fundamentowej pod urządzenie: 13,5 x 10,25 [m]
- powierzchnia złoża: ok. 128 [m^2]
- wysokość złoża biomasy: 1,9 [m] plus zrębki 0,1 [m]
- ilość biomasy: ok. 243 [m^3]
- rodzaj materiału filtracyjnego: mieszanina włókna kokosowego i torfu włóknistego w stosunku 50% :50%,
- zawartość substancji organicznych: 5 - 10%
- moc silnika wentylatora: 30 [kW]
- stopień oczyszczenia: 90 %
- wstępny skruber wodny o skuteczności redukcji zanieczyszczeń 70 do 80 %

Skruber wyposażony w urządzenia do wytworzenia mgły wodnej i czujniki stanu pracy. Nawilżacz wraz z wyposażeniem wykonany będzie z materiału odpornego na działanie skroplin związków zanieczyszczonego powietrza oraz atmosfery. Nawilżacz powietrza pełni funkcję skrubera wodnego amoniaku i innych zanieczyszczeń rozpuszczanych w wodzie. Skruber umożliwiać będzie redukcję zanieczyszczeń ze skutecznością 70-80% przed kontaktem ze złożem biologicznym.

Powietrze poprocesowe oczyszczane będzie w złożu biologicznym biofiltra, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji. Włókno kokosowe stanowi materiał strukturalny złoża, natomiast torf włóknisty stanowi źródło materiału organicznego dla zaszczepionych kultur bakteryjnych. Temperatura wewnątrz biofiltra nie powinna przekraczać 40°C. Wilgotność złoża biofiltra powinna wynosić ok. 50% wilgotności względnej (co najmniej 30%; dopuszczalne wysuszenie krótkotrwałe).

I.2.2.2.3. Plac stabilizacji (ozn. 7):

I.2.2.2.3.1. Plac o powierzchni 4000 m^2, o wymiarach: długość: 183,5 m^2, szerokość: 21,8 m^2, zlokalizowany w bezpośrednim sąsiedztwie hali do stabilizacji tlenowej (bioreaktorów) we wschodniej części zakładu. Plac utwardzony warstwą asfaltu i okrawężnikowany z 3 stron.

I.2.2.2.3.2. Południowa część placu o wymiarach 16,5 m x 21,8 m = 360 m^2 stanowić będzie miejsce, gdzie będzie prowadzony proces przesiewania stabilizatu.

I.2.2.2.3.3. Spływ i ujmowanie wód deszczowych i odcieków z placu odbywać się będzie grawitacyjnie poprzez wyprofilowanie powierzchni placu w kierunku wpustów kanalizacji technologicznej do szczelnego bezodpływowego zbiornika sedymentacyjno - retencyjnego (ZO3). Ścieki z tego zbiornika będą wykorzystywane do zraszania pryzm frakcji podsitowej.

I.2.2.2.4. Specjalistyczne urządzenie do przerzucania odpadów

Urządzenie o wydajności ok. 5 tys. m^3/h, wyposażone w instalację do nawilżania pryzm, do przerzucania odpadów w II-gim etapie stabilizacji w pryzmach na placu. Urządzenie umożliwiać będzie przerzucanie, napowietrzanie i formowanie pryzm o maksymalnym przekroju 10,5 m^2 (szerokość pryzmy ok. 6,5 m; wysokość pryzmy ok. 3 m).

I.2.2.2.5. Zbiorniki dla MBP – gospodarka wodno –ściekowa:

- **Zbiornik [ZO1]** (ozn. 12) – podziemny szczelny, bezodpływowy zbiornik z tworzywa sztucznego o pojemności V = 8,3 m^3 na odcieki z bioreaktorów i biofiltra → recyrkulacja odcieków do procesu.
- **Zbiornik [ZO2]** (ozn. 13) – zbiornik żelbetowy sedymentacyjno-retencyjny o pojemności V =130,8 m^3 na wody opadowe :
  - z dachów obiektów: budynek hali sortowni, hala kompostowania - bioreaktory, hala z boksami na surowce odzyskane,
  - drogi wewnątrz zakładowe, parking, plac manewrowy, plac kruszenia gruzu budowlanego → wody opadowo-roztopowe kierowane do tego zbiornika będą podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych.
- **Zbiornik [ZO3]** (ozn. 14) - podziemny żelbetowy, szczelny, bezodpływowy zbiornik o pojemności V= 200 m^3 na odcieki z placu dojrzewania stabilizatu → ciągła recyrkulacja do procesu – zraszanie pryzm kompostowych na placu dojrzewania.
- **Zbiornik ZS1 (2 szt.)** (ozn. 20) - dwa zbiorniki betonowe na ścieki sanitarne - podziemne, szczelne, bezodpływowe o pojemności 21 m^3 każdy. Zbiorniki te będą opróżniane 1 raz w miesiącu. Ścieki będą wywożone do gminnej oczyszczalni ścieków w Skrzyszowie, do czasu wykonania przyłącza i włączenia do sieci kanalizacji stanowiącej własność Gminy Ostrów.
- **Zbiornik przeciwpożarowy** (ozn. 22) - szczelny zbiornik ziemny otwarty wykonany w miejscu pierwotnej lokalizacji zbiornika podziemnego, w terenie zielonym przy istniejącym placu manewrowym. Konstrukcja dna zbiornika wykonana w postaci warstw:
  - płyta betonowa ażurowa o wadzie min 40kg
  - geowłóknina 250-300g/m^2,
  - folia PEHD 1,0 mm jednostronnie uszorstniona,
  - geowłóknina 250-300g/m^2,
  - grunt rodzimy.

  Konstrukcja skarp będzie wyglądała następująco:
  - folia PEHD 1,0mm jednostronnie uszorstniona,
  - geowłóknina 250-300g/m^2,
  - grunt rodzimy.

  Podłoże pod zbiornik i skarpy charakteryzuje się odpowiednią nośnością E>40MPa. Użyta folia PEHD posiadać atest na odporność UV, a geowłóknina charakteryzuje się trwałością min 25 lat. Zakończenia elementów wykonano w formie tzw. rowu kotwiącego wywijając izolację poza skarpami zbiornika. Skarpy zbiornika wykonane o pochyleniu 1:1,5. Maksymalna wysokość lustra wody nad dnem wynosić będzie 2,7 m. Na cele p.poż. utrzymywane będzie lustro wody na poziomie ok 1,78 m, z czego ok 0,33 m będzie stanowiło strefę martwą niewykorzystaną. W okresie zimowym należy utrzymywać większą o 40cm pojemność zbiornika p.poż. Zbiornik p.poż. zasilany będzie wodami opadowymi. Zbiornik zabezpieczony ogrodzeniem wysokości 1,5 m wykonanym na bazie siatki stalowej ocynkowanej.

I.2.2.2.6. Zaplecze socjalno-biurowe dla instalacji MBP (ozn. 19):
Dwukondygnacyjny obiekt o powierzchni zabudowy około 83 m^2 mieszczący zaplecze socjalne dla pracowników hali sortowni, jak również pomieszczenie biurowe. Budynek połączony komunikacyjne z halą sortowni poprzez łącznik. Ogrzewanie elektryczne. W obiekcie powstawać będą ścieki bytowe – odprowadzane do kanalizacji sanitarnej.

I.2.2.2.7. Automatyczne stacje załadunku kontenerów dla frakcji podsitowej (organicznej) i kontenerów dla balastu:

Jedna automatyczna stacja załadunku kontenerów dla frakcji podsitowej (organicznej) i jedna stacja załadunku kontenerów dla balastu. Każda automatyczna stacja załadunku kontenerów o pojemności czynnej 32 m^3, przystosowanych do wywozu poprzez samochody z hakowym systemem załadunku, zasypywać będzie naprzemiennie dwa kontenery. Automatyczna stacja załadunku umożliwiać będzie ciągłe zapełnianie kontenerów oraz ich wymianę bez konieczności wstrzymywania pracy linii sortowniczej.

I.2.2.2.8. Budynek warsztatowo-garażowy o powierzchni 240 m^2 (ozn. 6):
I.2.2.2.7.1. W budynku wydzielono:
- Miejsce magazynowania odpadów wyposażone w regały na wysegregowane odpady (surowiec wtórny),
- Warsztat naprawczy wyposażony w stoły, szlifierki kątowe, przecinarki, spawarki przenośne, odsysacz do spawarki. W warsztacie znajdować się będą pojemniki: na baterie i akumulatory, na przepracowany olej, na płyny hamulcowe.
- Magazyn podręcznego sprzętu przeciwpożarowego dla całego zakładu (jak np. młoty, koc, bosaki, gaśnice, agregaty gaśnicze itp.)

Budynek wyposażony w sorbenty.
I.2.2.2.7.2. Wody opadowe z powierzchni dachu odprowadzane będą do gruntu (tereny zielone w pobliżu obiektu).
I.2.2.2.7.3. Z obiektu nie będą odprowadzane ścieki technologiczne/ przemysłowe.

I.2.2.2.9. Pas zieleni izolacyjnej:

Od strony zachodniej, południowej i wschodniej ZZO zostanie wykonany pas zieleni izolacyjnej wysokiej o szerokości od 2,65 m do 7,45 m. Od strony północnej ZZO graniczy ze składowiskiem odpadów.

I.2.2.2.10. Dodatkowe urządzenia i obiekty instalacji MBP:
- drogi wewnątrz zakładowe o pow. 2900 m^2; wody opadowe z powierzchni dróg odprowadzane do zbiornika sedymentacyjno-retencyjnego [ZO2],
- plac manewrowy o pow. 1410 m^2 utwardzony, szczelny plac; wody opadowe z placu odprowadzane do zbiornika sedymentacyjno-retencyjnego [ZO2],
- utwardzony plac o pow. 200 m^2 (wydzielona część do magazynowania opon) utwardzony, szczelny plac; wody opadowe z placu odprowadzane do zbiornika sedymentacyjno-retencyjnego [ZO2],
- parkingi o pow. 181 m^2 - 12 miejsc parkingowych (10 miejsc dla samochodów osobowych + 2 miejsca dla samochodów ciężarowych); wody opadowe z powierzchni parkingów odprowadzane będą do zbiornika sendymentacyjno-retencyjnego [ZO2],
- ładowarki kołowe 2 szt.,
- ciągniki rolnicze z przyczepami samowyładowczymi 1 szt.,
- samochody ciężarowe przystosowane do transportu odpadów – 3 szt.,
- sito do przesiewania stabilizatu (o prześwicie oczek nie większym niż 20 mm);
- hydrant DN 100 na cele p.poż. na terenie instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (południowa część działki nr 2786),
- kontenery na odpady niebezpieczne o poj. 15 m^2 (2 szt.) (ozn. 17); elementy konstrukcji pokryte będą powłokami antykorozyjnymi, nośność podłogi min. 200 kg/m^2 (kontenery

na świetlówki, pojemniki na baterie, pojemniki na odpady niebezpieczne z gumowaną wanną, pojemniki na drobny sprzęt elektryczny),
- wozidło technologiczne.

I.2.3. <u>Pozostałe obiekty i wyposażenie wspólne dla wszystkich instalacji:</u>

- ogrodzenie siatkowe i brama wjazdowa;
- budynek obsługi wagi i ewidencji odpadów,
- elektroniczna waga samochodowa najazdowa o nośności minimum 50 ton,
- droga dojazdowa - na teren instalacji wjazd odbywać się będzie z drogi utwardzonej płytami, poprzez bramę zlokalizowaną po północnej stronie;
- droga wjazdowa na teren instalacji składowiska odpadów wraz z brodzikiem dezynfekcyjnym oraz wagą samochodową – najazdową, stanowić będzie jednocześnie drogę dojazdową na teren Zakładu Zagospodarowania Odpadów (na teren instalacji MBP); droga ta pozostaje w zakresie odpowiedzialności Gminnego Zakładu Usług Komunalnych Sp. z. o.o. w Ostrowie; korzystanie z drogi wraz z brodzikiem i wagą przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie na podstawie umowy.

I.3. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji:

I.3.1. Przyjęcie odpadów na teren instalacji odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur zakładowych i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady główną bramą wjazdową na teren instalacji za zgodą pracownika.

I.3.2. Kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej najazdowej sprzężonej systemem informatycznym z programem do ewidencji odpadów w celu ustalenia masy pojazdu pełnego. Obydwie instalacje będą posiadać wspólną wagę wraz z systemem ważącym i ewidencją odpadów, z podziałem na instalacje.

I.3.3. Kontrola odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu). Pracownik odmawia przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub niniejszą decyzją.

I.3.4. Ustalenie czy odpady kierowane będą do:
- mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów,
- do biologicznego przetwarzania
- do składowania
- do miejsca przetwarzania odpadów wielkogabarytowych
- do miejsca kruszenia gruzu
- do miejsc magazynowania odpadów zbieranych.

I.3.5. Przekazanie przez dostawcę odpadów podstawowej charakterystyki odpadów oraz testów zgodności zarządzającemu w przypadku, gdy jest to wymagane.

I.3.6. Rejestracja w zintegrowanym systemie elektronicznym informacji o dostawcy odpadów, w szczególności:
- nazwa podmiotu, nazwisko kierowcy
- adres
- nr NIP
- numer rejestracyjny pojazdu
- data, godzina
- waga pojazdu pełnego
- rodzaj odpadów, ich pochodzenie według wewnętrznej numeracji
- gdzie skierowano dowiezione odpady (sortownia, kompostownia, kwatera składowiska odpadów, inne miejsce)
- imię i nazwisko osoby przyjmującej odpady.

I.3.7. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami. Uprawniony pracownik dokonuje oględzin dostarczonych odpadów; sprawdzenie zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów i podstawową charakterystyką odpadów. Pracownik odmawia przyjęcia odpadów w przypadku podejrzenia niezgodności rodzaju dostarczonych odpadów z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami, z informacjami zawartymi w podstawowej charakterystyce odpadów lub z niniejszą decyzją.

I.3.8. Prowadzony będzie rejestr przypadków odmowy przyjęcia odpadów na teren instalacji zawierający co najmniej dane określone w pkt. I.3.1.6. oraz przyczynę odmowy przyjęcia odpadów. W przypadku odmowy przyjęcia odpadów każdorazowo bezzwłocznie powiadamiany będzie Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska i Marszałek Województwa Podkarpackiego.

I.3.9. Pojazd dostarczający odpady kierowany będzie przez obsługę składowiska drogą wewnętrzną na wyznaczone miejsce wyładunku na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych (strefa rozładunkowa hali sortowni, punkt przyjęcia odpadów wielkogabarytowych, miejsca zbierania odpadów, dzienna działka robocza kwatery).

I.3.10. W celu skierowania pojazdów z odpadami do odpowiedniej czynnej kwatery składowiska stosowane będą znaki informacyjne. Niedopuszczalny jest przejazd pojazdów po warstwie ochronnej drenażu lub niezagęszczonych odpadach.

I.3.11. Wyładunek odpadów w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu oraz oczyszczenie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

I.3.12. Powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów następować będzie wstępna ocena poprawności danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości odmowa przyjęcia odpadów.

I.3.13. Pobór próbek dostarczonych odpadów do weryfikacji (odpadów dla których jest to wymagane).

I.3.14. Odpady niebezpieczne zawierające azbest winny być dostarczane w szczelnych opakowaniach na paletach. Prawidłowo zabezpieczone odpady będą zdejmowane z pojazdu za pomocą urządzenia rozładunkowego na placu rozładunkowym. Odpady nie zabezpieczone folią będą zraszane przed ich rozładunkiem z pojazdu.

I.3.15. W przypadku przyjęcia jednorazowo dużego transportu odpadów niebezpiecznych azbestowych na kwaterę A1 lub A2, do rozładunku tych odpadów skierowanych zostanie minimum 3 pracowników posiadających stosowną wiedzę i uprawnienia do pracy z odpadami zawierającymi azbest. Pracownicy będą posiadać środki ochrony indywidualnej zgodne z obowiązującymi przepisami BHP i rozporządzeniami dotyczącymi postępowania z odpadami zawierającymi azbest.

I.3.16. Rozładowany pojazd oczyszczany będzie z resztek odpadów a następnie kierowany dojazdową drogą wewnętrzną w rejon bramy wjazdowej.

I.3.17. Pusty pojazd opuszczający teren instalacji powtórnie wjeżdżać będzie na wagę w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów.

I.3.18. Wszystkie pojazdy opuszczające teren instalacji MBP i składowiska będą poddane dezynfekcji kół w brodziku dezynfekcyjnym.

I.3.19. Potwierdzenie odbioru odpadu następuje na karcie przekazania odpadu, po dostarczeniu kwitu wagowego.

I.3.20. Wyjazd pojazdu przez bramę główną.

na świetlówki, pojemniki na baterie, pojemniki na odpady niebezpieczne z gumowaną wanną, pojemniki na drobny sprzęt elektryczny),
- wozidło technologiczne.

I.2.3. Pozostałe obiekty i wyposażenie wspólne dla wszystkich instalacji:

- ogrodzenie siatkowe i brama wjazdowa;
- budynek obsługi wagi i ewidencji odpadów,
- elektroniczna waga samochodowa najazdowa o nośności minimum 50 ton,
- droga dojazdowa - na teren instalacji wjazd odbywać się będzie z drogi utwardzonej płytami, poprzez bramę zlokalizowaną po północnej stronie;
- droga wjazdowa na teren instalacji składowiska odpadów wraz z brodzikiem dezynfekcyjnym oraz wagą samochodową – najazdową, stanowić będzie jednocześnie drogę dojazdową na teren Zakładu Zagospodarowania Odpadów (na teren instalacji MBP); droga ta pozostaje w zakresie odpowiedzialności Gminnego Zakładu Usług Komunalnych Sp. z. o.o. w Ostrowie; korzystanie z drogi wraz z brodzikiem i wagą przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie na podstawie umowy.

I.3. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji:

I.3.1. Przyjęcie odpadów na teren instalacji odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur zakładowych i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady główną bramą wjazdową na teren instalacji za zgodą pracownika.

I.3.2. Kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej najazdowej sprzężonej systemem informatycznym z programem do ewidencji odpadów w celu ustalenia masy pojazdu pełnego. Obydwie instalacje będą posiadać wspólną wagę wraz z systemem ważącym i ewidencją odpadów, z podziałem na instalacje.

I.3.3. Kontrola odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu). Pracownik odmawia przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub niniejszą decyzją.

I.3.4. Ustalenie czy odpady kierowane będą do:
- mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów,
- do biologicznego przetwarzania
- do składowania
- do miejsca przetwarzania odpadów wielkogabarytowych
- do miejsca kruszenia gruzu
- do miejsc magazynowania odpadów zbieranych.

I.3.5. Przekazanie przez dostawcę odpadów podstawowej charakterystyki odpadów oraz testów zgodności zarządzającemu w przypadku, gdy jest to wymagane.

I.3.6. Rejestracja w zintegrowanym systemie elektronicznym informacji o dostawcy odpadów, w szczególności:
- nazwa podmiotu, nazwisko kierowcy
- adres
- nr NIP
- numer rejestracyjny pojazdu
- data, godzina
- waga pojazdu pełnego
- rodzaj odpadów, ich pochodzenie według wewnętrznej numeracji
- gdzie skierowano dowiezione odpady (sortownia, kompostownia, kwatera składowiska odpadów, inne miejsce)
- imię i nazwisko osoby przyjmującej odpady.

I.3.7. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami. Uprawniony pracownik dokonuje oględzin dostarczonych odpadów; sprawdzenie zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów i podstawową charakterystyką odpadów. Pracownik odmawia przyjęcia odpadów w przypadku podejrzenia niezgodności rodzaju dostarczonych odpadów z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami, z informacjami zawartymi w podstawowej charakterystyce odpadów lub z niniejszą decyzją.

I.3.8. Prowadzony będzie rejestr przypadków odmowy przyjęcia odpadów na teren instalacji zawierający co najmniej dane określone w pkt. I.3.1.6. oraz przyczynę odmowy przyjęcia odpadów. W przypadku odmowy przyjęcia odpadów każdorazowo bezzwłocznie powiadamiany będzie Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska i Marszałek Województwa Podkarpackiego.

I.3.9. Pojazd dostarczający odpady kierowany będzie przez obsługę składowiska drogą wewnętrzną na wyznaczone miejsce wyładunku na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych (strefa rozładunkowa hali sortowni, punkt przyjęcia odpadów wielkogabarytowych, miejsca zbierania odpadów, dzienna działka robocza kwatery).

I.3.10. W celu skierowania pojazdów z odpadami do odpowiedniej czynnej kwatery składowiska stosowane będą znaki informacyjne. Niedopuszczalny jest przejazd pojazdów po warstwie ochronnej drenażu lub niezagęszczonych odpadach.

I.3.11. Wyładunek odpadów w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu oraz oczyszczenie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

I.3.12. Powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów następować będzie wstępna ocena poprawności danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości odmowa przyjęcia odpadów.

I.3.13. Pobór próbek dostarczonych odpadów do weryfikacji (odpadów dla których jest to wymagane).

I.3.14. Odpady niebezpieczne zawierające azbest winny być dostarczane w szczelnych opakowaniach na paletach. Prawidłowo zabezpieczone odpady będą zdejmowane z pojazdu za pomocą urządzenia rozładunkowego na placu rozładunkowym. Odpady nie zabezpieczone folią będą zraszane przed ich rozładunkiem z pojazdu.

I.3.15. W przypadku przyjęcia jednorazowo dużego transportu odpadów niebezpiecznych azbestowych na kwaterę A1 lub A2, do rozładunku tych odpadów skierowanych zostanie minimum 3 pracowników posiadających stosowną wiedzę i uprawnienia do pracy z odpadami zawierającymi azbest. Pracownicy będą posiadać środki ochrony indywidualnej zgodne z obowiązującymi przepisami BHP i rozporządzeniami dotyczącymi postępowania z odpadami zawierającymi azbest.

I.3.16. Rozładowany pojazd oczyszczany będzie z resztek odpadów a następnie kierowany dojazdową drogą wewnętrzną w rejon bramy wjazdowej.

I.3.17. Pusty pojazd opuszczający teren instalacji powtórnie wjeżdżać będzie na wagę w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów.

I.3.18. Wszystkie pojazdy opuszczające teren instalacji MBP i składowiska będą poddane dezynfekcji kół w brodziku dezynfekcyjnym.

I.3.19. Potwierdzenie odbioru odpadu następuje na karcie przekazania odpadu, po dostarczeniu kwitu wagowego.

I.3.20. Wyjazd pojazdu przez bramę główną.

I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

I.4.1. Proces technologiczny składowania odpadów:

I.4.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne składowane będą na składowisku wg ustalonych zasad:

- Wyznaczone kwatery będą trwale oznakowane widocznymi tablicami.
- Do przetwarzania przez składowanie przyjmowane będą wyłącznie odpady ustalone w pozwoleniu.
- W kwaterach nr 11 – 12 odpady składowane będą w sposób uporządkowany w odpowiedniej kwaterze w wyznaczonych, trwale oddzielonych sektorach I, II, na przeznaczonych do tego celu dziennych działkach roboczych o wymiarach 40 x 40 m (granice działek roboczych wyznaczane będą w sposób określony w obowiązującej instrukcji eksploatacji składowiska). Wymiary dziennej działki roboczej uzależnione będą od ilości odpadów dowożonych na składowisko, technicznych możliwości prawidłowego przyjęcia odpadów, skompaktorowania ich oraz przykrycia warstwą inertną.
- Odpady będą rozplantowywane w warstwach nie przekraczających 0,5 m grubości z bieżącym zagęszczaniem przy użyciu kompaktora; całkowita grubość warstwy odpadów po zagęszczeniu nie może przekroczyć 2,0 m (dokonywany będzie pomiar górnych rzędnych płaszczyzn każdej dwumetrowej warstwy).
- Formowanie i zagęszczanie warstwy odpadów odbywa się wyłącznie przy użyciu specjalistycznego sprzętu.
- Po uzyskaniu warstwy odpadów o grubości 2,0 m będzie ona pokrywana warstwą inertną o grubości 0,15-0,20 m, wykonaną z materiału inertnego lub odpadów obojętnych, wyszczególnionych w tabeli nr 7.
- Powierzchnia każdej warstwy odpadów będzie formowana z nieznacznym spadkiem ułatwiającym odpływ wód opadowych.
- Czynności związane z lokowaniem odpadów w kwaterach będą prowadzone w sposób minimalizujący emisję wtórną. Powierzchnie kwater składowiska w trakcie układania warstw izolacyjnych, w szczególności w okresach suchych, należy zabezpieczyć przed pyleniem poprzez zraszanie odciekiem. Ograniczenie rozwiewania odpadów zawierających frakcje lekką realizowane będzie poprzez stosowanie warstw inertnych pośrednich lub ustawianie przenośnej siatki zabezpieczającej o wysokości co najmniej 2 m na dziennych działkach roboczych oraz sukcesywne rozplantowywanie i zagęszczanie odpadów. Na zakończenie dnia roboczego zarządzający składowiskiem usunie odpady zalegające na obwałowaniach składowiska oraz odpady frakcji lekkiej rozwiewanej przez wiatr.
- Powierzchnia otwartych sektorów eksploatacyjnych powinna być maksymalnie ograniczana.
- Kierowane do składowania szlamy przed zdeponowaniem na składowisku każdorazowo mieszane będą z odpadami inertnymi; szlamy nie mogą być składowane bezpośrednio na czaszy składowiska.
- Po zapełnieniu działki roboczej, pracownik składowiska będzie kierował wyładunek odpadów na sąsiednią działkę roboczą. Odpady składowane na następnej działce roboczej będą układane blisko krawędzi poprzednio usypanej warstwy i w miejscu ich styków szczególnie dokładnie zagęszczone. Niedopuszczalne będzie przesuwanie odpadów z jednej działki na drugą.
- Odpady składowane będą w sposób niepowodujący zaburzeń przemieszczania gazu składowiskowego.
- W okresie letnim składowane odpady będą spryskiwane środkami dezynfekcyjnymi lub wapnowane.

- W przypadku znalezienia w strumieniu odpadów komunalnych pojedynczych odpadów zaliczanych do grupy niebezpiecznych, gromadzone one będą w wyznaczonym miejscu w oznakowanych pojemnikach i następnie będą przekazywane odbiorcom odpadów.
- Na zakończenie dnia roboczego zarządzający składowiskiem uporządkuje teren wokół składowiska, tj. usunie odpady zalegające na obwałowaniach składowiska oraz odpady frakcji lekkiej rozwiewanej przez wiatr.
- Sprzęt pracujący na składowisku nie może naruszać stateczności studni odgazowujących; wokół studni będą wyznaczone strefy bezpieczeństwa za pomocą widocznych znaków, np. tyczek z chorągiewkami.
- Po ulewnych deszczach, które spowodować mogą powstanie wyrw lub podmycie wałów otaczających składowisko sprawdzane będzie, czy nie nastąpiły uszkodzenia i obsunięcia terenu kwatery lub skarp składowiska; stwierdzone braki będą niezwłocznie naprawiane.
- W momencie rozpoczęcia eksploatacji składowiska ponad rzędne korony wału, jednocześnie prowadzone będą prace zabezpieczające (uszczelniające) przed infiltracją wód deszczowych poza teren wałów.
- Składowanie w kwaterze nr 11 rozpoczęte na poziomie 207,20 m n. p. m. należy zakończyć na poziomie maksymalnej rzędnej 220,0 m n.p.m.
- Składowanie w kwaterze nr 12 rozpoczęte na poziomie 208,20 m n. p. m. należy zakończyć na poziomie maksymalnej rzędnej 222,90 m n.p.m.

I.4.1.2. Nieselektywne składowanie odpadów innych niż niebezpieczne:

I.4.1.2.1. Odpady składowane będą w trwale oddzielonych i oznakowanych sektorach ozn. I i II, zgodnie z zatwierdzoną instrukcją prowadzenia składowiska:
- w sektorze I składowane będą odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup: 19 05, 19 08, 19 09, 19 12,
- w sektorze II składowane będą odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z grupy: 16 (również odpady o kodzie 16 82 02), 17.

I.4.1.2.2. Sektory oddzielał będzie wał o szerokości min. 1,5 m u podstawy, i wysokości wynikającej z wysokości warstwy składowanych odpadów.

I.4.1.3. Odpady niebezpieczne zawierające azbest składowane będą wydzielonych kwaterach A1 lub A2, wg ustalonych zasad:

I.4.1.3.1. Prace związane z deponowaniem odpadów zawierających azbest będą prowadzone w sposób zabezpieczający przed emisją pyłu azbestowego do powietrza oraz w sposób niedopuszczający do rozszczelnienia opakowań (folii).

I.4.1.3.2. Odpady niebezpieczne zawierające azbest będą składowane wyłącznie w wydzielonych kwaterach podpoziomowych; odpady będą układane warstwami miąższości ok. 1,0 m; każda dobowa porcja będzie przesypywana warstwą ziemi o miąższości 20 – 30 cm lub izolacją syntetyczną, w celu zabezpieczenia przed pyleniem; w razie potrzeby odpady będą zraszane;

I.4.1.3.3. Odpady azbestowe składowane będą do maksymalnej wysokości 2,0 m poniżej powierzchni terenu; pozostała przestrzeń zostanie zasypana ziemią z warstwą górną z gleby.

I.4.2. Proces technologiczny mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów:

I.4.2.1. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów:

I.4.2.1.1. Do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej kierowane będą głównie zmieszane odpady komunalne oraz odrębnie odpady komunalne zebrane w sposób selektywny.

I.4.2.1.2. Kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.3. decyzji.

I.4.2.1.3. Pojazd dowożący odpady będzie kierowany do budynku hali sortowni, w strefę przyjęcia odpadów, celem rozładunku w wydzielonych strefach rozładunku w sąsiedztwie przenośnika przyjmującego i podającego odpady na linię technologiczną:

- strefa przyjęcia odpadów zmieszanych o powierzchni około 470 m^2
- strefa przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki o powierzchni około 365 m^2.

Po rozładunku odpady poddawane będą wstępnej kontroli składu – sprawdzenie zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów.

I.4.2.1.4. W strefie przyjęcia odpadów ze strumienia dostarczonych do instalacji odpadów wydzielane będą odpady wielkogabarytowe, kierowane następnie do „Punktu demontażu odpadów wielkogabarytowych" oraz widoczne odpady problemowe i niebezpieczne (np. opony, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny), które będą odkładane do specjalnie na ten cel przeznaczonego odkrytego kontenera lub pojemnika, ustawionego w bezpośrednim sąsiedztwie punktu przyjęcia odpadów.

I.4.2.1.5. Proces sortowania przebiegał będzie w odrębnych ciągach technologicznych:

I.4.2.1.5.1. Ciąg technologiczny nr 1 - przetwarzanie odpadów komunalnych zmieszanych:

- Przy pomocy ładowarki odpady zadawane będą bezpośrednio na przenośnik łańcuchowy kanałowy (poz. 1), dozujący materiał na linię sortowniczą. Przenośnik łańcuchowy dozować będzie odpady komunalne na przenośnik rewersyjny przesyłowy (poz. 2), który następnie zadawać je będzie na przenośnik wznoszący (poz. 3), podający odpady do dwufrakcyjnego sita bębnowego (poz. 4.).
- W dwufrakcyjnym sicie bębnowym następować bedzie odsianie frakcji 0-80 mm w pierwszej jego czesci oraz frakcji >80 mm w drugiej jego części:
  a) frakcja podsitowa (0-80 mm), kwalifikowana jako ex 19 12 12 (0-80 mm) opadać będzie na przenośnik zbierający (poz.5), i przenośnik wyprowadzający za halę do boksu
  (poz. 6), z którego frakcja podsitowa będzie bezpośrednio transportowana do bioreaktora,
  b) frakcja nadsitowa (pow. 80 mm) opadać bedzie na przenośnik wyprowadzający (poz. 7) i bedzie zadawana na przenośnik rewersyjny (poz. 8), a następnie na przenośnik (poz. 9) przesyłowy zadający do kabiny głównego sortowania bądź rewersem na zewnątrz hali do boksu.
- W kabinie sortowniczej (poz. 11) pracownicy ręcznie wybierać będą z taśmy przenośnika sortowniczego (poz. 10), wartościowy materiał (np. PET, folia, karton itp.) i za pomocą lejów zrzutowych trafiać on bedzie do boksów pod kabiną.
- Balast posortowniczy trafiać będzie z przenośnika sortowniczego (poz. 10), na krótki przenośnik (poz. 13), wyprowadzający frakcję posortowniczą na hałdę do boksu.
- Nad wałem przenośnika sortowniczego (poz. 10), za kabiną zawieszony będzie elektromagnes (poz. 12), którego zadaniem bedzie wyseparowanie z balastu materiałów żelaznych Fe.

I.4.2.1.5.2. Ciąg technologiczny nr 2 przetwarzanie odpadów komunalnych z selektywnej zbiórki:

- Odpady ze zbiórki selektywnej będą zadawane ładowarką na przenośnik bunkrowy (poz. 14) zadający odpady na przenośnik wznoszący (poz. 15), który transportuje materiał na przenośnik sortowniczy (poz. 10) w kabinie sortowniczej (poz. 11).

- W kabinie sortowniczej pracownicy ręcznie wybierają z taśmy przenośnika wartościowy materiał tzn. dający się wykorzystać materiałowo (surowce) np. PET, folia, karton) i za pomocą lejów zrzutowych trafia on do boksów pod kabiną.
- Balas posortowniczy trafia z przenośnika sortowniczego (poz. 11), na krótki przenośnik (poz. 13) wyprowadzający frakcję posortowniczą na hałdę do boksu. Nad wałem przenośnika sortowniczego (poz. 10) za kabiną zawieszony jest elektromagnes nadtaśmowy (poz. 12), którego zadaniem jest wyseparowanie z balastu materiałów żelaznych.

I.4.2.1.5.3. Ciąg technologiczny nr 3 (po doposażeniu instalacji w 2018 r.) przetwarzanie odpadów komunalnych zmieszanych:

- Zmieszane odpady zadawane będą ładowarką do rozdrabniarki wstępnej (poz. 16), gdzie ulegną zmieleniu na frakcję 0-300 mm. Wstępnie rozdrobniony odpad spadać będzie na przenośnik łańcuchowy kanałowy (poz. 1), który zadawać bedzie odpady na przenośnik rewersyjny (poz. 2). Przenośnik rewersyjny zadawać bedzie odpady na przenośnik wznoszący (poz. 3) zadający materiał na dwufrakcyjne sito bębnowe 0-80 mm / pow. 80 mm.
- W dwufrakcyjnym sicie (poz. 4) następować będzie odsianie frakcji 0-80 mm oraz frakcji >80 mm:
  a) Frakcja podsitowa 0-80 mm opadać bedzie na przenośnik wyprowadzający (poz. 5) i jest zadawana będzie na przenośnik wyprowadzający (poz. 6) za halę do boksu [frakcja kierowana do stabilizacji biologicznej].
  b) Frakcja nadsitowa >80 mm opadać będzie na przenośnik wyprowadzający (poz. 7) i zadawana będzie na przenośnik rewersyjny (poz. 8). Przenośnik rewersyjny zadawać bedzie balast nadsitowy na przenośnik przesyłowy (poz. 9) zadający materiał do kabiny głównego sortowania.
- W kabinie sortowniczej (poz. 11) pracownicy ręcznie wybierać będą z taśmy przenośnika (poz. 10) wartościowy materiał tzn. dający się wykorzystać materiałowo (surowce np. PET, folia, karton) i za pomocą lejów zrzutowych poszczególne frakcje wysortowanych surowców trafiać będą do boksów pod kabiną.
- Wyseparowane frakcje surowcowe kierowane będą na przenośnik łańcuchowy (poz. 29) i dalej do prasy kanałowej (poz. 30).
- Balast posortowniczy trafiać będzie z przenośnika sortowniczego (poz. 10) na krótki przenośnik (poz.13) wyprowadzający frakcję posortowniczą na hałdę do boksu. Nad wałem przenośnika sortowniczego (poz. 10) za kabiną zawieszony będzie elektromagnes (poz. 12), którego zadaniem bedzie wyseparowanie z balastu materiałów żelaznych Fe.

I.4.2.1.5.4. Ciąg technologiczny nr 4 (po doposażeniu instalacji w 2018 r.) przetwarzanie odpadów komunalnych zmieszanych z wydzieleniem frakcji preRDF:

- Zmieszane odpady zadawane będą ładowarką do rozdrabniarki wstępnej (poz. 16), gdzie ulegną zmieleniu na frakcję 0-300 mm. Wstępnie rozdrobniony odpad spadać będzie na przenośnik łańcuchowy kanałowy (poz. 1), który zadawać będzie odpady na przenośnik rewersyjny (poz. 2). Przenośnik rewersyjny zadawać będzie odpady - z pominięciem sita bębnowego – bezpośrednio na przenośnik BY Pass (poz.17).
- Po ominięciu przenośnikiem By Pass sita bębnowego, materiał trafiać będzie na przenośnik rewersyjny (poz. 8) i zostanie skierowany na przenośnik wznoszący (poz. 19), zadający materiał na rynnę wibracyjną (poz. 20). Rynna wibracyjna gwarantować będzie odpowiednie i równomierne rozmieszczenie materiału na taśmie separatora metali nieżelaznych (poz. 21).
- Nad wałem przenośnika (poz. 19) zawieszony będzie elektromagnes (poz. 18), którego zadaniem będzie wyseparowanie z odpadu metali żelaznych.
- Przenośnik (poz. 22) będzie zbierać i jednocześnie wyprowadzać wystrzelone metale nieżelazne do kontenera, natomiast przenośnik (poz. 23) umieszczony pod separatorem

metali nieżelaznych, wyprowadzać będzie materiał, który opada przed przegrodę separatora i zadawać go na przenośnik przyspieszający (poz. 24) przed separatorem frakcji lekkiej.
- W separatorze frakcji lekkiej (poz. 25) materiał zostanie poddany działaniu strumienia powietrza o regulowanej ilości i kierunku nawiewu.
- W ten sposób części o dużej objętości i małej wadze (masie) zostają przeniesione do tylnej części separatora, gdzie zbierane są na przenośniku frakcji lekkiej (poz. 28) i transportowane do boksu. Wyseparowana frakcja lekka stanowić będzie materiał o dużej kaloryczności – dający się wykorzystać energetycznie – tzw. preRDF.
- Część materiału o dużej masie opadać będzie przed rolką rozdzielającą na przenośnik odprowadzający frakcję ciężką (poz. 26) i zadający ją na kolejny przenośnik wznoszący (poz. 27), który wyprowadzać będzie frakcję ciężką do boksu.
- Wyseparowane frakcje surowcowe oraz frakcja preRDF (frakcja lekka) kierowane będą na przenośnik łańcuchowy (poz. 29) i dalej do prasy kanałowej (poz. 30)

I.4.2.1.5.5. Ciąg technologiczny nr 5 (po doposażeniu instalacji w 2018 r.) przetwarzanie odpadów komunalnych z selektywnej zbiórki:
- Odpady ze zbiórki selektywnej są zadawane ładowarką na przenośnik bunkrowy dozujący (poz. 14) na linię sortowniczą. Ten zadaje go na przenośnik wznoszący (poz. 15), który transportuje materiał na przenośnik sortowniczy (poz. 10) znajdujący się w kabinie sortowniczej (poz. 11). W kabinie sortowniczej pracownicy ręcznie wybierają z taśmy przenośnika wartościowy materiał tzn. dający się wykorzystać materiałowe (surowce) np. PET, folia, karton) i za pomocą lejów zrzutowych trafia on do boksów pod kabiną.
- Balas posortowniczy trafia z przenośnika sortowniczego (poz. 11), na krótki przenośnik (poz. 13) wyprowadzający frakcję posortowniczą na hałdę do boksu. Nad wałem przenośnika sortowniczego (poz. 10) za kabiną zawieszony jest elektromagnes nadtaśmowy (poz. 12), którego zadaniem jest wyseparowanie z balastu materiałów żelaznych.
- Surowce znajdujące się w boksach pod kabiną sortowniczą są spychane do kanału, w którym znajduje się przenośnik łańcuchowy (poz. 29) i są zadawane do prasy kanałowej (poz. 30).

I.4.2.2. <u>Proces technologiczny biologicznego przetwarzania frakcji odpadów ex 19 12 12 (frakcja 0-80 mm) w warunkach tlenowych w bioreaktorach i na placu stabilizacji:</u>

Frakcja podsitowa pochodząca z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, poddawana będzie procesowi tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych w dwóch etapach procesu, przez łączny okres trwający minimum 8-10 tygodni:
- I etap – w hali kompostowania w bioreaktorach w układzie zamkniętym (14 dni > 2 tygodnie)
- II etap – na placu dojrzewania stabilizatu (42 dni > 6 tygodni).

I.4.2.2.1. I etap procesu - proces intensywnego przetwarzania biologicznego (w 5 bioreaktorach):

I.4.2.2.1.1. Napełnianie reaktorów:

Bioreaktory stabilizacji tlenowej (5 szt.) zapełniane będą odpadami frakcji podsitowej ex 19 12 12 /0-80 mm/ w dniach roboczych (pn – pt); przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów bioreaktor winien zostać wypełniony w ciągu 3-5 kolejnych dni roboczych. Frakcja podsitowa będzie luźno i równomiernie usypywana na całej długości bioreaktora, nie będzie zagęszczana; wysokość zasypu w bioreaktorze nie będzie przekraczać 3 m:

– pojemność użytkowa 1 bioreaktora 6 m x 24 m x 3 m ≈ 432 m^3
– pojemność użytkowa 5 bioreaktorów 5 x (6 m x 24 m x 3 m) ≈ 2 160 m^3

I.4.2.2.1.2. Proces intensywnego przetwarzania:
We wnętrzu zamkniętego reaktora w warunkach wymuszonego napowietrzania przebiegać będą procesy intensywnego biologicznego rozkładu materii organicznej, w tlenowym procesie kompostowania; w procesach termofilnych, aż do czasu osiągnięcia wartości AT4 poniżej 20 mg O_2/g s.m. (minimum 14 dni). Prowadzony będzie proces intensywnego napowietrzania i nawilżania odpadów w bioreaktorach oraz zbieranie i odprowadzanie powietrza poprocesowego i odcieków w sposób kontrolowany.
Proces stabilizacji w bioreaktorach prowadzony będzie w oparciu o kontrolę temperatury stabilizowanego materiału oraz zawartość tlenu w powietrzu porowym. Po załadowaniu wsadu należy umieścić w nim w odległości zbliżonej do długości przewodów sondy temperatury i tlenu. Sondy umieszczane będą w materiale co najmniej do 2/3 ich głębokości. Zalecana temperatura procesu w bioreaktorach wynosi 70°C. Podczas umieszczania sond w materiale należy dokonać oceny wilgotności wsadu. Należy dążyć do uzyskania optymalnej wilgotności wsadu około 55%. Wilgotność tą powinno się uzyskać w ciągu pięciu pierwszych dni prowadzenia procesu. Proces będzie prowadzony w trybie temperaturowym bądź tlenowym, jak również w obu tych trybach w zależności od właściwości materiału wsadowego.
I.4.2.2.1.3. Napowietrzanie wsadu:
Przewietrzanie wsadu ułożonego w bioreaktorze odbywać będzie się od dołu ku górze (tzw. napowietrzanie pozytywne). Proces napowietrzania złoża odpadów w poszczególnych bioreaktorach odbywać się będzie cyklicznie poprzez wentylatory promieniowe (po 1 w każdym bioreaktorze). Przewietrzanie prowadzone będzie w sposób interwałowy tzn. przerywany, polegający na prowadzeniu fazy intensywnego przewietrzania i fazy spokoju umożliwiającej podawanie wody dla odpowiedniego nawilżania wsadu. Przerywane prowadzenie napowietrzania wsadu umożliwi odprowadzenie powietrza nasyconego parą wodną.
I.4.2.2.1.4. Oczyszczanie powietrza procesowego:
Powietrze procesowe będzie wyciągane z bioreaktorów w sposób wymuszony układem wentylacyjnym ssącym wyciągowym (wspólny wentylator wyciągowy – szt. 1 o mocy 22 kW) współpracującym z system oczyszczania powietrza procesowego. Powietrze poprocesowe kierowane będzie do biofiltra poprzez skruber wodny w układzie poziomym działającym ze skutecznością redukcji 70 do 80%. W skruberze powietrze zraszane będzie wodą i kierowane pod ruszt biofiltra z materiałem filtrującym. Biofiltr będzie oczyszczał powietrze odlotowe (odpadowe) z instalacji stabilizacji tlenowej odpadów. Powietrze wtłoczone do komory powietrznej pokonywać będzie opór hydrauliczny złoża i przechodzić przez biomasę, gdzie następować będzie biologiczny rozkład związków zapachowych. Oczyszczone powietrze uchodzić będzie do atmosfery przez górną powierzchnię złoża. Proces powoduje emisję niezorganizowaną amoniaku i siarkowodoru poprzez emitor powierzchniowy EN-2 (biofiltr).
I.4.2.2.1.5. Nawilżanie wsadu:
Nawilżanie wsadu odbywać się będzie, w zależności od przebiegu procesu stabilizacji tlenowej, od 1 do 3 razy dziennie. Wilgotność wsadu będzie utrzymywana na poziomie 50 do 60%. Do zraszania odpadów w bioreaktorach wykorzystywane będą odcieki ze zbiornika ZO1 oraz wody opadowe ze zbiornika sedymentacyjno-retencyjnego ZO2 (po oczyszczeniu w separatorze koalescencyjnym). W przypadku niewystarczającej ilości ścieków do zraszania wykorzystywana będzie woda wodociągowa.
I.4.2.2.1.6. Odprowadzanie perlokatu i kondensatu:
Powstające w bioreaktorach kondensaty i perkolaty odprowadzane będą do zbiornika retencyjnego wody procesowej o pojemności V = 8,3 m^3 [ZO1] (ozn. 12), w sposób określony w punkcie I.2.2.2.1. pozwolenia.

I.4.2.2.1.7. Badania wsadu po I. fazie procesu:
- Czas prowadzenia procesu w bioreaktorze wyznaczać będzie uzyskanie parametru AT_4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni); na poziomie poniżej 20 mg O_2/g s.m., przy czym faza kompostowania intensywnego prowadzona będzie przez co najmniej 2 tygodnie od pełnego załadowania bioreaktora.
- Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego wsadu materiału poddanego procesowi intensywnego kompostowania w bioreaktorze prowadzonego przez okres co najmniej 2-ch tygodni.
- Nie osiągnięcie wymaganych parametrów AT_4 po fazie intensywnego kompostowania uniemożliwiać będzie kierowanie odpadów do II etapu procesu – I etap procesu będzie przedłużony.

I.4.2.2.1.8. Bioreaktor będzie mógł zostać opróżniony w celu przejścia do II etapu procesu po uzyskaniu przez frakcję podsitową odpowiedniego poziomu parametru AT_4.

I.4.2.2.2. II. Etap procesu - stabilizacja tlenowa na placu stabilizacji:

I.4.2.2.2.1. Po zakończeniu procesu intensywnego napowietrzania i osiągnięciu wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m. dla odpadów, odpady po I fazie procesu przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej na plac stabilizacji o którym mowa w punkcie I.2.2.2.3. decyzji. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. Odpady przed rozładunkiem na placu będą ważone.

I.4.2.2.2.2. Pryzmy będą formowane sukcesywnie jako następstwo zakończenia I etapu stabilizacji w kolejnych bioreaktorach (dla odpadów schodzących z 1 reaktora formowana będzie odrębna pryzma na placu). Materiał otrzymany po stabilizacji w jednym bioreaktorze to ok. 242 Mg materiału o gęstości 0,7 Mg/m^3 czyli ok. 346 m^3 materiału do uformowania pryzmy w II etapie stabilizacji.

I.4.2.2.2.3. Odpady układane będą w oddzielnych pryzmach, ułożonych w rzędach równoległych, w odległości ≈ 0,6 m od siebie, tj; odległości pozwalającej na swobodne przemieszczanie się przerzucarki przerzucającej je.

I.4.2.2.2.4. Parametry pryzm:
- szerokość podstawy pryzmy: ≈ 6,5 m
- wysokość pryzmy: max 3 m
- przekrój pryzmy: ≈ 10,5 m^2
- maksymalna długość pryzmy: ≈ 33 m (346 m^3 : 10,5 m^2 = 33 mb pryzmy)
- objętość pryzmy: ≈ 346 m^3
- odstęp pomiędzy pryzmami na placu: ≈ 0,6 m
- miejsce na zawracanie przerzucarki ≈ 7 m (po długości placu).

I.4.2.2.2.5. Każda pryzma będzie odpowiednio oznakowana (podana będzie data usypania pryzmy) w celu kontroli czasu prowadzenia procesu. Pryzmy będą oddzielone w sposób pozwalający na ich jednoznaczną identyfikację pod względem:
- rodzaju odpadów,
- numeru reaktora, z którego pochodzą,
- daty wydobycia z reaktora (usypania pryzmy na placu).

I.4.2.2.2.6. Jednocześnie na placu będzie prowadzony proces w 10 pryzmach (plac zapewnia rezerwę na uformowanie dodatkowych dwóch pryzm).

I.4.2.2.2.7. W trakcie procesu dojrzewania należy kontrolować temperaturę pryzm z użyciem ręcznej sondy temperatury. W zależności od długości pryzmy pomiar powinien być dokonany w kilku miejscach. Temperatura w pryzmie winna być utrzymywana w zakresie do 70°C.

I.4.2.2.2.8. Pryzmy będą napowietrzane poprzez ich regularne przerzucanie przy pomocy przerzucarki, przynajmniej jeden raz w tygodniu, w każdym tygodniu procesu. Częstotliwość przerzucania pryzm oraz czas prowadzenia procesu, regulowane będzie parametrami przebiegu procesu (temperatura, wilgotność, osiadanie pryzm).
I.4.2.2.2.9. Kontroli i regulacji będzie podlegała również wilgotność stabilizowanego materiału. W przypadku spadku wilgotności materiału w pierwszych 3-4 tygodniach prowadzenia procesu, pryzmy będą zraszane odciekiem, celem uzyskania wilgotności na poziomie około 30-55%. Do zraszania stabilizowanego materiału wykorzystywane będą odcieki ze zbiorników sedymentacyjno-retencyjnych (ZO2 i ZO3).
I.4.2.2.2.10. Dojrzewanie i stabilizacja odpadów (z przerzucaniem przez minimum 6 tygodni) prowadzona będzie na placu przez okres 6 – 12 tygodni, aż do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu:
- AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s. m. a straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m., lub
- AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m., lub
- straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m.

I.4.2.2.2.11. Badanie przedmiotowych parametrów stabilizatu prowadzone będzie dla każdej partii uzyskanego stabilizatu (dla każdej pryzmy w końcowej fazie procesu, tj. po min. 6 tygodniach procesu). Badania winny określać datę utworzenia pryzmy oraz termin poboru próby oraz opis poboru próby.
I.4.2.2.2.12. Czas stabilizacji w pryzmach może zostać skrócony, pod warunkiem osiągnięcia wcześniej odpowiednich parametrów dla stabilizatu. W przypadku nie spełnienia wymogów dla stabilizatu proces stabilizacji na pryzmach będzie przedłużony.

I.4.2.2.3. Łączny czas trwania procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych w I i II etapie łącznie wynosił będzie od 8 tygodni do 12 tygodni (min. 14 dni etap I + min. 6 tygodni etap II), w tym przez co najmniej 2 pierwsze tygodnie w zamkniętym bioreaktorze.
Łączny czas prowadzenia procesu może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania parametrów dla stabilizatu określonych w punkcie I.4.2.2.2.10. decyzji lub wydłużony w przypadku takiej konieczności.

I.4.2.2.4. W wyniku procesu prowadzonego w I. i II. etapie powstawać będzie stabilizat (spełniający wymagania określone w punkcie I.4.2.2.2.10. decyzji) klasyfikowany jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady. Stabilizat może zostać skierowany do składowania na składowisku odpadów (proces D5) lub może zostać poddany przesianiu na sicie bębnowym o prześwicie oczek 20 mm (proces R12), w celu wytworzenia:
- odpadu o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) przeznaczonego do odzysku,
- frakcji nadsitowej ex 19 05 99, kierowanej do składowania.

I.5. Czas pracy instalacji:

I.5.1. Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne oraz niebezpiecznych w Kozodrzy czynne będzie od poniedziałku do piątku w godzinach 7:00 – 20:00 oraz w soboty w godzinach 7:00 – 15:00 (czas pracy 300 dni/rok). Instalacja zarządzana będzie przez Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. z/s 39 - 103 Ostrów 225.

I.5.2. Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w Kozodrzy czynna będzie w dni robocze od poniedziałku do piątku w godzinach 6:00 – 22:00. Instalacja zarządzana będzie przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225. Praca w systemie dwu zmianowym (czas pracy 250 dni/rok).

I.5.2.1. Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie 365 dni w roku. Prace związane z działaniami konserwacyjnymi reaktorów będą prowadzone w sposób nie powodujący przestoju pracy instalacji; konserwacja każdego wolnego od wsadu reaktora z osobna.

I.5.3. Punkt demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz Punkt kruszenia gruzu budowlanego czynne w dni robocze od poniedziałku do piątku w godzinach 6:00 – 22:00 (czas pracy 250 dni/rok). Dopuszcza się pracę w soboty w godzinach 7:00 – 15:00. Punkty zarządzane będą przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225.

I.5.4. Tablice informacyjne umieszczone na bramie wjazdowej na teren instalacji informować będą o:
- nazwie i typie obiektu,
- adresie i numerze telefonu zarządzającego instalacją,
- dniach i godzinach otwarcia instalacji.

I.5.5. Odpady będą przyjmowane na teren instalacji maksymalnie do godziny 20:00. Zakazuje się dostarczania i przyjmowania odpadów na teren instalacji po godzinie 20:00. Po godzinie 20:00 główna brama wjazdowa będzie zamykana.

II. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie przetwarzania odpadów przez składowanie:

II.1. Rodzaje i ilość odpadów przeznaczonych do składowania w ciągu roku:

Tabela nr 5.

L.p.	Kod odpadu 1) 2) 3) 4) 5)	Rodzaj odpadów kierowanych do składowania	Ilość odpadów [Mg/rok]
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	**16 03 04** 2)	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 do 16 03 80	1 000
2	**16 11 06** 2)	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	23
3	**16 81 02** 2) 5)	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	10 000
4	**16 82 02** 2) 5)	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	18 000
5	**17 09 04** 2)	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	6 000
6	**19 05 01** 2)	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	25 000
7	**19 05 99** 3) 2)	Inne nie wymienione odpady (odpady pochodzące z instalacji MBP) stabilizat spełniający wymagania przewidziane dla stabilizatu, ustalone w punkcie I.4.2.2.2.10. decyzji, potwierdzone badaniami	60 000
8	**19 06 04** 2)	Przefermentowane odpady beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	200

9	**19 08 01** 2)	Skratki	3 000
10	**19 08 02** 2)	Zawartość piaskowników	2 000
11	**19 08 14** 1) 2)	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	4 000
12	**19 09 01** 2)	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	500
13	**ex 19 12 12 pow. 80 mm** 1) 2) 4)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. *(Frakcja nadsitowa (> 80 mm), frakcja pozbawiona frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie (pozostałość z sortowania na linii) stanowiąca balast do unieszkodliwienia na składowisku)*	60 000
14	**19 12 12** 1) 2)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 np. pozostałość z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, pozostałość z produkcji paliwa alternatywnego *(z wyłączeniem odpadów pochodzących z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w instalacji MBP)*	40 000
15	**20 02 03** 1)	Inne odpady nieulegające biodegradacji	6 000
16	**20 03 02** 1)	Odpady z targowisk (z wyłączeniem odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych)	3 000
17	**20 03 04** 1)	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	800
18	**20 03 06** 1)	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	800
19	**20 03 99** 1)	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach (z wyłączeniem odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych)	7 000
Łączna ilość odpadów składowanych w ciągu roku nie przekroczy 150 000 Mg/rok			
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
20	**17 06 01***	Materiały izolacyjne zawierające azbest	3 000
21	**17 06 05***	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	3 000
Łącznie 6 000 Mg/rok			

1. Odpady o kodzie 19 08 14, 19 12 12 oraz wszystkie odpady z grupy 20 mogą być dopuszczone do składowania pod warunkiem spełnienia wymogów określonych w zał. nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dn. 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 poz. 1277). Wyniki przechowywać przez co najmniej 5 lat.
2. Wszystkie odpady inne niż niebezpieczne i obojętne, które nie stanowią odpadów komunalnych, mogą być dopuszczone do składowania pod warunkiem spełnienia wymogów określonych w zał. nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dn. 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015.1277),
3. Dla każdej partii odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizat) kierowanych do składowania, zarządzający składowiskiem posiadać będzie uwierzytelnione kserokopie dokumentów

potwierdzających spełnienie wymogów dla stabilizatu określonych w punkcie I.4.2.2.2.10. pozwolenia, które przechowywane będą przez okres co najmniej 5 lat.

4. Kierowana do składowania frakcja nadsitowa ex 19 12 12 pow. 80 mm - stanowiąca pozostałość (balast) z procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych - pozbawiona będzie frakcji nadających się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie i frakcji które można unieszkodliwić w inny sposób. Frakcja dopuszczana będzie do składowania pod warunkiem spełnienia wymogów określonych w zał. nr 3 i 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dn. 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 poz. 1277). Wyniki badań przechowywać przez co najmniej 5 lat.

5. Odpady o kodach 16 81 02 i 16 82 02 o znacznych rozmiarach (wielogabaryty) będą rozdrabniane przez skierowaniem do składowania. Odpady 16 81 02 i 16 82 02 będą posiadać badania wskazujące, iż nie zawierają substancji niebezpiecznych i zostały właściwie zakwalifikowane.

II.1.1. Maksymalna ilość odpadów poddawanych unieszkodliwianiu poprzez składowanie wyniesie:

- odpady inne niż niebezpieczne 150 000 Mg/rok (max. 675 Mg/dobę)
- odpady niebezpieczne 6 000 Mg/rok (max. 100 Mg/dobę)

II.2. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów:

II.2.1. Instalacja do przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. II.1. niniejszej decyzji przez składowanie wraz z urządzeniami towarzyszącymi zlokalizowana jest na działkach o numerach ewidencyjnych: 129/4, 130/5, 132/8, 132/10, 151/4, 152, 154/4, 155/7, 156/7, 158/4, 157/4, 162/4, 164/4, 172/4, 174/4, 175/7, 175/5, 2750/47, 196/3, 202/1, 199/1, 198/1, 197/1, 196/1, 301/2, 693/4, 2737/44, 2737/46 oraz część działki 301/4 położonych w m. Kozodrza, gm. Ostrów, do których zarządzający składowiskiem dysponuje tytułem prawnym. Proces prowadzony będzie przez Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. z/s 39 - 103 Ostrów 225.

II.3. Warunki przetwarzania odpadów przez składowanie i kwalifikacja procesu:

II.3.1. Przetwarzanie odpadów przez składowanie prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w punkcie I.3. decyzji oraz technologią ich składowania opisaną w punkcie I.4.1.

II.3.2. Przetwarzanie odpadów przez składowanie na składowisku odpadów w Kozodrzy prowadzone będzie metodą D5 -składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.), zgodnie z załącznikiem nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy o odpadach.

II.4. Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na właściwe prowadzenie procesu przetwarzania odpadów poprzez składowanie:

II.4.1. Składowisko wyposażone będzie w obiekty i urządzenia techniczne opisane w punkcie I.2.1. decyzji, umożliwiające unieszkodliwianie odpadów zgodnie z technologią ustaloną w pkt. I.4.1. pozwolenia.

II.4.2. Kierownik składowiska posiadać będzie świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami.

II.4.3. Pracownicy zatrudnieni na składowisku posiadać będą odpowiednie uprawnienia i będą przeszkoleni w zakresie bhp, ochrony środowiska, zasad składowania odpadów.

II.5. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:
Odpady przeznaczone do składowania nie będą magazynowane.

II.6. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku: W wyniku składowania odpadów nie będą wytwarzane odpady.

III. Ustalam wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów poprzez ich wykorzystanie na składowisku i określam:

III.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów w procesie odzysku na składowisku:

Przetwarzanie odpadów w procesach odzysku: recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych oraz recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki, prowadzone będzie na obszarze składowiska, zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnych: 129/4, 130/5, 132/8, 132/10, 151/4, 152, 154/4, 155/7, 156/7, 158/4, 157/4, 162/4, 164/4, 172/4, 174/4, 175/7, 175/5, 2750/47, 196/3, 202/1, 199/1, 198/1, 197/1, 196/1, 301/2, 693/4, 2737/44, 2737/46 oraz część działki 301/4, obręb Kozodrza, gmina Ostrów, do której zarządzający składowiskiem dysponuje tytułem prawnym. Proces prowadzony będzie przez Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. z/s 39 - 103 Ostrów 225.

III.2. Rodzaj i ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie odzysku na składowisku odpadów:

Tabela 6. Rodzaj i ilość odpadów odzyskiwanych w ciągu roku:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	**ex 01 04 09**	Odpadowe piaski i iły	230
2.	**01 04 13**	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	230
3.	**10 01 01**	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	690
4.	**10 01 02**	Popioły lotne z węgla	230
5.	**10 12 08**	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	460
6.	**16 01 03**	Zużyte opony	460
7.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2300
8.	**17 01 02**	Gruz ceglany	2300
9.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych (bez elementów wyposażenia)	1290
10.	**ex 17 01 07**	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych inne niż wymienione w 17 01 06 (nie zanieczyszczone, bez elementów wyposażenia)	6900
11.	**ex 17 01 80**	Usunięte tynki	1150
12.	**ex 17 01 81**	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	230

13.	**17 05 04**	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	11500
14.	**17 05 06**	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	190
15.	**17 05 08**	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	90
16.	**17 08 02**	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	460
17.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	11250
18.	**19 08 05**	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	5000
19.	**19 09 02**	Osady z klarowania wody	230
20.	**19 12 05**	Szkło	2 000
21.	**19 12 09**	Minerały (np. piasek, kamienie)	5800
22.	**ex 20 01 99**	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (popioły i żużle)	460
23.	**20 02 02**	Gleba i ziemia w tym kamienie	4600
24.	**20 03 03**	Odpady z czyszczenia ulic i placów	6900

III.2.1. Sumaryczna ilość odpadów przyjmowanych do przetwarzania w procesach odzysku na składowisku:

Całkowita masa odpadów przyjmowanych do przetwarzania w procesach odzysku na składowisku nie przekroczy 64 950 Mg/rok.

- łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi w procesach R5 w ciągu roku wyniesie 48 750 Mg/rok (ilość odpadów wykorzystywanych do budowy warstw inertnych na składowisku nie może przekroczyć 17 640 Mg/rok)
- łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi w procesie R3 w ciągu roku wyniesie 16 200 Mg/rok.

III.2.2. Rodzaje odpadów poddawanych procesowi odzysku metodą R 5 poprzez wykorzystanie do budowy warstwy izolacyjnej (inertnej):

Tabela 7.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Sposób odzysku Warunki dodatkowe
1.	**ex 01 04 09**	Odpadowe piaski	Odpady będą wykorzystywane do budowy pośredniej warstwy izolacyjnej, pod warunkiem spełnienia kryteriów dla odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych - określonych w zał. nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dn. 16 lipca 2015 r. w sprawie
2.	**10 01 01**	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 0104)	
3.	**10 01 02**	Popioły lotne z węgla	
4.	**ex 17 01 80**	Usunięte czyste tynki (poddane kruszeniu)	

5.	**ex 17 01 81**	Odpady z remontów i przebudowy dróg niezawierające asfaltu (poddane kruszeniu)	dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015. 1277). Odpady będą inertne, obojętne, nie zanieczyszczone innymi odpadami, bez metali, tworzyw sztucznych, subst. org., drewna, gumy, bez pestycydów, rtęci. Odzysk odpadów będzie prowadzony pod warunkiem zachowania przepuszczalności tworzonej warstwy. Odpady przed zastosowaniem należy poddać kruszeniu, o ile jest to konieczne.
6.	**17 05 06**	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	
7.	**17 08 02**	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01 (poddane kruszeniu)	
8.	**19 12 05**	Szkło (poddane kruszeniu)	
9.	**ex 20 01 99**	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (popioły i żużle)	
10.	**20 03 03**	Odpady z czyszczenia ulic i placów	
11.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruzobetonowy z rozbiórek i remontów (poddane kruszeniu)	Odpady będą wykorzystywane do budowy pośredniej warstwy izolacyjnej (inertnej). Odpady będą wykorzystywane pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w zał. nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dn.30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk (Dz. U. z 2013 r. poz. 523) tj.: - Odpady winny być inertne, obojętne, nie zanieczyszczone innymi materiałami lub odpadami, bez metali, tworzyw sztucznych, subst. org., drewna, gumy, bez pestycydów, rtęci, itp. - Odpady przed zastosowaniem należy poddać kruszeniu, o ile jest to konieczne, w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwa izolacyjna.
12.	**17 01 02**	Gruz ceglany	
13.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych (bez elementów wyposażenia)	
14.	**ex 17 01 07**	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych inne niż wymienione w 17 01 06 (nie zanieczyszczone, bez elementów wyposażenia)	
15.	**17 05 04**	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 (z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu oraz kamieni z miejsc skażonych)	
16.	**20 02 02**	Gleba i ziemia w tym kamienie (wyłącznie odpady z ogrodów i parków, z wyłączeniem gleby i torfu).	

III.2.3. Rodzaje odpadów poddawanych procesowi odzysku metodą R 5 poprzez wykorzystanie do budowy dróg wewnętrznych na składowisku:

Tabela 7.1.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis sposobu użycia
1.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz	Odpady wykorzystywane będą pod warunkiem

		betonowy z rozbiórek i remontów	spełnienia wymagań określonych w zał. nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 2 maja 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523), tj.: - odpady te powinny być obojętne, co do których nie zachodzi podejrzenie o ich zanieczyszczeniu innymi materiałami lub odpadami, które mogą powodować zwiększone zagrożenie dla środowiska, - szerokość dróg nie może przekroczyć 4 m, a grubość warstwy użytych odpadów 30 cm, - odpady budowlane o niskiej zawartości innych materiałów, w szczególności metali, tworzyw sztucznych, gleby, substancji organicznych, drewna, gumy, z wyłączeniem odpadów: – skażonych nieorganicznymi lub organicznymi substancjami niebezpiecznymi podczas procesów produkcyjnych, – zawierających znaczące ilości powłok ochronnych na bazie substancji chloroorganicznych, – służących do przechowywania i stosowania innych substancji niebezpiecznych, w tym pestycydów, rtęci.
2.	**17 01 02**	Gruz ceglany	
3.	**ex 17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych	
4.	**ex 17 01 07**	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych inne niż wymienione w 17 01 06 (nie zanieczyszczone, bez elementów wyposażenia)	
5.	**20 02 02**	Gleba i ziemia, w tym kamienie (odpady z ogrodów i parków, z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu).	

III.2.4. Rodzaje odpadów poddawanych procesowi odzysku metodami R3 i R 5, poprzez wykorzystanie do budowy skarp, obwałowań i kształtowania korony składowiska, a także porządkowania i zabezpieczania przed erozją wodną i wietrzną skarp i powierzchni korony:

Tabela 7.2.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób odzysku
1.	**01 04 09**	Odpadowe piaski i iły	Odpady wykorzystywane będą pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w zał. nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 2 maja 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523), tj.: - maksymalna miąższość warstwy użytych odpadów max 25 cm (warunek ten nie dotyczy opon), - odpady, które tego wymagają, przed zastosowaniem należy poddać kruszeniu,
2.	**01 04 13**	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	
3.	**10 12 08**	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	
4.	**ex 17 01 80**	Tynki	
5.	**ex 17 01 81**	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	

6.	**17 05 08**	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	- zużyte opony mogą być użyte wyłącznie jednorazowo; ilość wykorzystanych opon wynikać będzie z technicznego sposobu zamknięcia składowiska, - w przypadku wykorzystania zużytych opon inne rodzaje odpadów mogą być użyte wyłącznie do grubości opon poprzez ich wypełnienie. Wykorzystywane odpady o kodzie 19 12 09 Minerały (np. piasek, kamienie) nie mogą zawierać frakcji organicznych oraz zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi.
7.	**16 01 03**	Zużyte opony	
8.	**19 09 02**	Osady z klarowania wody	
9.	**19 12 09**	Minerały (np. piasek, kamienie)	

III.2.5. Rodzaje odpadów poddawanych procesowi odzysku metodą R 3 i R5 poprzez wykorzystanie do budowy okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) składowiska odpadów:

Tabela nr 7.3.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis sposobu użycia
1.	**10 01 01**	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady wykorzystywane będą pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w zał. nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 2 maja 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523), tj.: - grubość warstwy stosowanych odpadów powinna być uzależniona od planowanych - obsiewów lub nasadzeń; grubość ta nie może przekraczać 1 m w przypadku nasadzeń niskich lub 2 m w przypadku nasadzeń drzewiastych. - odpady o kodach 10 01 01, 10 01 02 przed wykorzystaniem należy wymieszać w proporcji 1:1 z odwodnionymi ustabilizowanymi komunalnymi osadami ściekowymi; wykorzystywane osady ściekowe nie mogą przekraczać warunków dla komunalnych osadów ściekowych, określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 96 ustawy o odpadach dla stosowania komunalnych osadów ściekowych przy dostosowaniu gruntów do określonych potrzeb wynikających z planów gospodarki odpadami, planów zagospodarowania przestrzennego lub decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu.
2.	**10 01 02**	Popioły lotne z węgla	
3.	**17 05 06**	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	
4.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	
5.	**19 08 05**	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	

III.3. Warunki procesu przetwarzania odpadów poprzez ich wykorzystanie na składowisku i kwalifikacja procesu:

III.3.1. Procesy kwalifikowane będą zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach jako:
- R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

III.3.2. Warstwa izolacyjna stosowana będzie zgodnie z zatwierdzoną Instrukcją prowadzenia składowiska. Odpady, które tego wymagają, przed zastosowaniem należy poddać kruszeniu. Odpady wykorzystywane do tworzenia warstwy inertnej (pośredniej) mogą być mieszane z piaskiem lub ziemią.

III.3.3. Odpady będą wykorzystywane do biologicznej rekultywacji skarp i powierzchni składowiska odpadów, zgodnie z decyzją wyrażająca zgodę na zamkniecie składowiska. Grubość warstwy biologicznej i warstwy odpadów wynikać będzie z projektu technicznego rekultywacji składowiska i zależeć będzie od przewidywanego użytkowania terenu składowiska po zakończeniu eksploatacji oraz od planowanych obsiewów lub nasadzeń. Odpady wykorzystywane do tworzenia warstwy rekultywacyjnej mogą być mieszane z ziemią i humusem.

III.3.4. Grubość warstwy użytych odpadów do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku nie może przekroczyć 30 cm.

III.4. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

Tabela 8. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych przetwarzania w procesie odzysku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania
1	**01 04 09**	Odpadowe piaski i iły	Magazyn ziemi odpadowej (ozn. M4) zlokalizowany od strony północnej kwatery nr 11 w rejonie placu manewrowego i zjazdu do kwatery. Odpady magazynowane luzem.
2	**01 04 13**	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	Magazyn ziemi odpadowej (ozn. M4) zlokalizowany od strony północnej kwatery nr 11 w rejonie placu manewrowego i zjazdu do kwatery. Odpady magazynowane luzem.
3	**10 01 01**	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów, z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04	Magazyn odpadów oznaczony (ozn. M3) na planie sytuacyjnym. Odpady magazynowane luzem w sposób selektywny.
4	**10 01 02**	Popioły lotne z węgla	Magazyn odpadów oznaczony (ozn. M3) na planie sytuacyjnym. Odpady magazynowane w sposób selektywny. Odpady magazynowane luzem, przykrywane folią w celu zapobieżenia pyleniu.
5	**10 12 08**	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Magazyn gruzu (ozn. M1) przy wjeździe na drogę technologiczną do kwatery nr 11.

6	**16 01 03**	Zużyte opony	Plac magazynowy zużytych opon (ozn. M2) będzie zlokalizowany od strony południowej przy kwaterze nr 11. Miejsce wyposażone w urządzenia p.poż.
7	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazyn gruzu (ozn. M1) przy wjeździe na drogę technologiczną do kwatery nr 11
8	**17 01 02**	Gruz ceglany	
9	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych (nie zanieczyszczone, bez elementów wyposażenia, nie ulegające biodegradacji)	
10	**ex17 01 07**	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych inne niż wymienione w 17 01 06 (nie zanieczyszczone, bez elementów wyposażenia)	
11	**ex 17 01 80**	Usunięte czyste tynki	
12	**ex 17 01 81**	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	
13	**17 05 04**	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Magazyn ziemi odpadowej (ozn. M4) zlokalizowany od strony północnej kwatery nr 11 w rejonie placu manewrowego i zjeździe do kwatery.
14	**17 05 06**	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	Magazyn odpadów oznaczony (ozn. M3) Odpady magazynowane w sposób selektywny.
15	**17 05 08**	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	Magazyn gruzu (ozn. M1) przy wjeździe na drogę technologiczną do kwatery nr 11. Odpady magazynowane w sposób selektywny.
16	**17 08 02**	Materiały konstrukcyjne zawierające gips	
17	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Nie będą magazynowane; kierowane bezpośrednio do odzysku .
18	**19 08 05**	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	
19	**19 09 02**	Osady z klarowania wody	
20	**19 12 09**	Minerały (np. piasek, kamienie)	Magazyn ziemi odpadowej (ozn. M4) zlokalizowany od strony północnej kwatery nr 11, w rejonie placu manewrowego i zjazdu do kwatery.
21	**20 01 99**	Inne niewymienione frakcje zbierane w	

		sposób selektywny (popioły i żużle)	Odpady magazynowane w sposób selektywny.
22	**20 02 02**	Gleba i ziemia w tym kamienie	
23	**20 03 03**	Odpady z ulic i placów	

III.5. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania (odzysku) w okresie roku: W wyniku prowadzonych procesów odzysku nie będą wytwarzane odpady.

III.6. Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na właściwe prowadzenie procesu odzysku:
Urządzenia techniczne stosowane na składowisku:

- koparko-ładowarka,
- kompaktor,
- 2 spycharki gąsienicowe,
- ładowarka kołowa,
- samochód ciężarowy typu „wywrotka",
- wozidło technologiczne typu „wywrotka" o ładowności 25 ton.

IV. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie wstępnego przetwarzania odpadów (sortowania) w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów (proces R12):

IV.1. Proces przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych rodzajów odpadów na mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów (R12):

IV.1.1. Miejsce przetwarzania odpadów w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

Proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, w budynku hali sortowni (ozn. 1) na wydzielonej części działki nr 2786 o powierzchni 4,48 ha, powstałej z połączenia działek o nr ewidencyjnych: 2737/5 o pow. 0,38 ha, 2737/31 o pow. 2,8908 ha, 2737/43 o pow. 0,5134 ha, 2737/45 o pow. 0,6941 ha, w m. Kozodrza, gmina Ostrów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

IV.1.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

Tabela 9. Odpady kierowane do przetwarzania:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok] 1) 2) 3)	Sposób przetwarzania odpadów
1	**20 03 01**	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	60 000	Zmieszane odpady komunalne kierowane na linię sortowniczą w celu wydzielenia frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania

2	**20 01 01**	Papier i tektura	400	Odpady zebrane w sposób selektywny kierowane na linię sortowniczą, celem doczyszczenia i rozsortowania
3	**20 01 10**	Odzież	20	
4	**20 01 11**	Tekstylia	100	
5	**20 01 39**	Tworzywa sztuczne	100	
6	**20 01 99**	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	100	
7	**15 01 01**[3)]	Opakowania z papieru i tektury	400	
8	**15 01 02**[3)]	Opakowania z tworzyw sztucznych	200	
9	**15 01 03**[3)]	Opakowania z drewna	200	
10	**15 01 04**[3)]	Opakowania z metali	440	
11	**15 01 05**[3)]	Opakowania wielomateriałowe	200	
12	**15 01 06**[3)]	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000	
13	**15 01 07**[3)]	Opakowania ze szkła	1 200	
14	**15 01 09**[3)]	Opakowania z tekstyliów	220	
15	**20 02 03**	Inne odpady nieulegające biodegradacji	3 000	
16	**ex 20 03 02**	Odpady z targowisk nieulegające biodegradacji	3 000	
ŁĄCZNIE do przetwarzania kierowane będzie max. 60 000 Mg odpadów na rok				

[1)] Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekraczać 60 000 Mg/rok;

[2)] Odpady o kodach 20 01 01, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 39, 20 01 99, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 20 02 03, ex 20 03 02 będą kierowane na linię sortowniczą tylko w czasie gdy zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 nie będą sortowane.

[3)] Odpady opakowaniowe włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi.

IV.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

IV.1.3.1. Odpady przeznaczone do przetwarzania w mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów rozładowywane w budynku hali sortowni w strefie przyjęcia odpadów i kierowane na bieżąco na przenośnik transportujący odpady do sita.

IV.1.3.2. W przypadku konieczności zebrania ilości odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, odpady magazynowane będą selektywnie w strefach przyjęcia odpadów:

- strefa przyjęcia zmieszanych odpadów komunalnych: 470 m^2
- strefa przyjęcia odpadów zbieranych selektywnie: 365 m^2.

IV.1.4. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12:

Tabela nr 10. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów	Masa odpadów Mg/rok
1	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	600
2	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 200
3	**15 01 03**	Opakowania z drewna	600
4	**15 01 04**	Opakowania z metali	600
5	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	230
6	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	1 200
7	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	220
8	**16 01 03**	Zużyte opony	500
9	**16 06 01 ***	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,30
10	**16 06 02 ***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,05
11	**16 06 04**	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
12	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	0,20
13	**17 01 01**	Odpady z betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3 000
14	**17 01 02**	Gruz ceglany	3 000
17	**17 01 80**	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	3 000
18	**19 12 01**	Papier i tektura	1 500
19	**19 12 02**	Metale żelazne	600
20	**19 12 03**	Metale nieżelazne	500
21	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	4 000
22	**19 12 05**	Szkło	2 000
23	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500
24	**19 12 08**	Tekstylia	40
25	**19 12 11 ***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	110
26	**ex 19 12 12 pow. 80 mm pre RDF**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - ***Frakcja nadsitowa (>80 mm) preRDF*** *Frakcja pozbawiona odpadów żelaznych Fe, dająca się wykorzystać energetycznie* *– przekazywana do produkcji RDF poza instalacjami ZZO* *- odpad będzie wytwarzany od 2018 r. po doposażeniu linii*	25 000
27	**ex 19 12 12 pow. 80 mm**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **Frakcja nadsitowa (> 80 mm)** - ***pozbawiona frakcji dających się*** *wykorzystać materiałowo lub energetycznie (pozostałość z sortowania na linii, balast)*	35 000
28	**ex 19 12 12 0 – 80 mm bio**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - ***Frakcja podsitowa (0-80 mm)*** *Frakcja biodegradowalna kierowana do biologicznej stabilizacji D8*	25 000
ŁĄCZNIE wytwarzane nie więcej niż 60 000 Mg/rok			

IV.1.5. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz innych odpadów w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów i kwalifikacja procesu:

IV.1.5.1. Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

IV.1.5.2. Przetwarzanie odpadów na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów wyszczególnionych w tabeli nr 9, w szczególności zmieszanych odpadów o kodzie 20 03 01, prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.3. oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.4.2. decyzji.

IV.1.5.3. Wyładunek zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych odpadów komunalnych odbywał się będzie wyłącznie w strefie przyjęcia wyznaczonej w hali segregacji. Pojazd dostarczający odpady będzie czyszczony z resztek odpadów oraz czyszczenia kół pojazdu.

IV.1.5.4. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 prowadzone będzie w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów, tj. na sicie bębnowym i linii sortowniczej, celem wydzielenia frakcji nadsitowej pow. 80 mm (surowcowej), nadającej się do wykorzystania energetycznego oraz frakcji podsitowej 0 - 80 mm kierowanej do biologicznego przetworzenia. Pozostałość po sortowaniu frakcji nadsitowej na linii sortowniczej klasyfikowana będzie jako odpad ex 19 12 12 pow. 80 mm.

IV.1.5.5. Wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) będą w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 3 dni.

IV.1.5.6. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości przyjmowania odpadów do sortowni zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone na terenie ZZO zostaną przekierowane do innych instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Zachodniego, wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

IV.1.5.7. Wytworzone odpady o kodzie ex 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* - frakcja podsitowa o uziarnieniu 0- 80 mm kierowane będą niezwłocznie do przetwarzania biologicznego (proces D8).

IV.1.5.8. Obsługa instalacji zobowiązana będzie do ciągłego monitorowania składu wytwarzanych odpadów z grupy 19 12 12 pow. 80 mm– frakcja nadsitowa, w celu określenia właściwego kodu odpadów. W przypadkach, gdy w składzie pozostałych po sortowaniu odpadów znajdować się będą odpady kwalifikowane jako niebezpieczne tj; odpady azbestu, pełne pojemniki z nieznaną zawartością, bądź odpady zanieczyszczone substancjami nieznanego pochodzenia, o nietypowym zapachu, odpady te będą kwalifikowane jako 19 12 11* - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, odkładane na oddzielną pryzmę w hali magazynowej i przekazywane będą innym posiadaczom do ich unieszkodliwienia.

IV.1.5.9. Zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji na linii sortowniczej w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury,

z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, z tekstyliów itd. kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01. Wysortowane odpady poddawane będą zgniataniu, belowaniu, magazynowaniu a następnie przekazywane będą odbiorcom odpadów, w celu odzysku. Pozostałość z segregacji o kodzie 19 12 12 przekazywana będzie podmiotom gospodarującym odpadami lub kierowana na składowisko odpadów.

IV.1.5.10. Przetwarzanie odpadów o kodzie 20 02 03 (Inne odpady nie ulegające biodegradacji) oraz o kodzie 20 03 99 (Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach) prowadzone będzie na linii sortowniczej oraz ręcznie. Pozostałość z sortowania o kodzie 19 12 12 przekazywana będzie podmiotom gospodarującym odpadami lub kierowana na składowisko odpadów.

IV.1.5.11. Przetwarzanie „doczyszczanie" odpadów z selektywnej zbiórki z grupy 15 01 prowadzone będzie na linii sortowniczej w okresach, gdy zmieszane odpady komunalne i inne odpady nie będą segregowane. Pozostałość z sortowania, po wyseparowaniu frakcji Fe, tj. frakcja ex 19 12 12 preRDF dająca się wykorzystać energetycznie, stanowiąca surowiec do produkcji RDF, przekazywana będzie podmiotom gospodarującym odpadami do produkcji paliwa alternatywnego.

IV.1.5.12. Segregację prowadzić będą pracownicy posiadający ważne badania lekarskie oraz przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

IV.1.5.13. Prowadzony będzie monitoring technologiczne procesu mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów ustalony w punkcie XV.2.7. pozwolenia.

IV.2. Proces wstępnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (R12):

IV.2.1. Miejsce przetwarzania odpadów:

IV.2.1.1. Proces przetwarzania odpadów wielkogabarytowych prowadzony będzie przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, w budynku hali sortowni (ozn. 1) na wydzielonej części działki nr 2786 o powierzchni 4,48 ha, w m. Kozodrza, gmina Ostrów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

IV.2.1.2. Proces demontażu odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 prowadzony będzie w „Punkcie demontażu odpadów wielkogabarytowych" tj. wyznaczonej strefie o powierzchni 240 m^2 oznaczonej tablicą z napisem „Punkt demontażu odpadów wielkogabarytowych" (ozn. 5) w budynku hali sortowni.

IV.2.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do ręcznego przetwarzania wstępnego (demontaż ręczny proces R12):

Tabela 11. Demontaż ręczny odpadów wielkogabarytowych

Lp.	Kod Odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok
1.	**20 03 07**	Odpady wielkogabarytowe	**3000**

IV.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

Przyjmowane do przetwarzania odpady wielkogabarytowe kierowane będą do „Punktu demontażu odpadów wielkogabarytowych", gdzie będą magazynowane luzem lub w kontenerach, w zależności od ich właściwości i gabarytów.

IV.2.4. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych w procesie R12:

Tabela 12. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania wielkogabarytów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu
1.	**19 12 02**	Metale żelazne	500
2.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	500
3.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	200
4.	**19 12 05**	Szkło	200
5.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	600
6.	**19 12 08**	Tekstylia	300
7.	**19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 np. płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym, trawa morska, kokos z materacy)	2 000
Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych nie może przekroczyć 3 000 Mg/rok.			

IV.2.5. Warunki prowadzenia procesu ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych i kwalifikacja procesu:

IV.2.5.1. Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" proces ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

IV.2.5.2. Odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 dostarczane od wytwórców przyjmowane będą zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.3. decyzji. Prowadzona będzie kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, a następnie rozładowywane w wyznaczonej strefie „Punktu demontażu odpadów wielkogabarytowych".

IV.2.5.3. Do punktu demontażu kierowane będą również odpady wielkogabarytowe wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych.

IV.2.5.4. Prowadzony będzie proces wstępnego przetwarzania, tj. demontaż ręczny odpadów wielkogabarytowych poza linią sortowniczą. Odpady wielkogabarytowe poddawane procesowi demontażu ręcznego, przy użyciu sprzętu specjalistycznego: elektronarzędzi i narzędzi (szlifierka kątowa, wiertarko-wkrętarka, piła elektryczna, wiertarka, piłka ręczna, młotek, wkrętaki - śrubokręty, obcęgi, kombinerki).

IV.2.5.5. W wyniku przetwarzania powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane jako odpady z grupy 19 12 magazynowane następnie w celu przygotowania odpowiedniej ilości do transportu w wyznaczonych miejscach, po czym przekazywane będą do odzysku uprawnionym odbiorcom. Pozostałość po demontażu klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12.

IV.3. Proces wstępnego przetwarzania odpadów gruzu budowlanego (R12):

IV.3.1. Miejsce przetwarzania odpadów gruzu budowlanego:

IV.3.1.1. Proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów gruzu budowlanego prowadzony będzie przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, na wydzielonej części działki nr 2786 o powierzchni 4,48 ha, w m. Kozodrza, gmina Ostrów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.
IV.3.1.2. Proces przyjęcia odpadów na teren instalacji zgodnie z punktem I.3. decyzji. Proces kruszenia gruzu budowlanego prowadzony będzie na placu o powierzchni 800 m^2, oznaczonym tablicą z napisem „Punkt kruszenia gruzu" (ozn. jako nr 8 PZT), do którego prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

IV.3.2. Rodzaj i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania wstępnego - kruszenie gruzu budowlanego (proces R12):

Tabela 13. Odpady gruzu kierowane do przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadów Mg/rok
1	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20 000
2	**17 01 02**	Gruz ceglany	5 000
3	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia (bez elementów wyposażenia innych niż ceramiczne)	5 000
4	**17 01 07**	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych inne niż wymienione w 17 01 06 (bez elementów wyposażenia innych niż ceramiczne)	5 000
Łączna ilość przetwarzanych odpadów nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok			

IV.3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:
Przyjmowane do przetwarzania odpady gruzu rozładowywane będą na placu o powierzchni 800 m^2, gdzie będą okresowo magazynowane luzem przed procesem kruszenia, oznakowane nazwą lub kodem odpadu.

IV.3.4. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów gruzu i kwalifikacja procesu:

IV.3.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" proces ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

IV.3.4.2. Odpady gruzu z podgrupy 17 01 /Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika)/, dostarczane od wytwórców przyjmowane będą zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.3. decyzji. Prowadzona będzie kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, a następnie rozładowywane w „Punkcie kruszenia gruzu".

IV.3.4.3. Proces realizowany będzie przy pomocy kruszarki w „Punkcie kruszenia gruzu budowlanego". Odpady żelaza i stali nie związane z materiałem budowlanym będą wydzielane przy pomocy separatora magnetycznego wchodzącego w skład kruszarki lub manualnie; w przypadku dużych elementów w postaci zbrojeń będą one wycinane nożycami. Przed poddaniem odpadów do kruszenia będą one zwilżane wodą celem

eliminacji pylenia. Czas pracy max. 200 godzin w ciągu roku. Równoważny poziom mocy akustycznej 98,0 dB. Praca kruszarki tylko w porze dziennej. Rzeczywisty czas pracy kruszarki będzie ograniczony do niezbędnego minimum i wynikać będzie z ilości odpadów do przetworzenia. Urządzenie będzie uruchamiane po zebraniu partii materiału (odpadów) do przetworzenia i będzie użytkowane w sposób ciągły nieprzekraczający 5 godzin.

IV.3.4.4. W wyniku kruszenia powstawać będzie rozdrobniony gruz tj. odpady z podgrupy 17 01 oraz odpad o kodzie 17 04 05, które będą tymczasowo magazynowane luzem na placu, a następnie przekazywane do odzysku.

IV.3.5. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku kruszenia gruzu:

Tabela 14. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania gruzu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu wytwarzanego
1.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20 000
2.	**17 01 02**	Gruz ceglany	5 000
3.	**17 04 05**	Żelazo i stal	100
4.	**17 01 07**	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	5000
Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów gruzu nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok.			

V. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0- 80 mm):

V.1. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

V.1.1. Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, w hali kompostowania (5 bioreaktorów) oraz na placu stabilizacji, na terenie wydzielonej części działki nr 2786 o powierzchni 4,48 ha, powstałej z połączenia działek o nr ewidencyjnych: 2737/5 o pow. 0,38 ha, 2737/31 o pow. 2,8908 ha, 2737/43 o pow. 0,5134 ha, 2737/45 o pow. 0,6941 ha, w m. Kozodrza, gmina Ostrów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

V.2. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do obróbki biologicznej frakcji podsitowej:

V.2.1. Z uwagi na rodzaj odpadów oraz przewidywane procesy ich przetwarzania, w technologii instalacji nie przewiduje się ich magazynowania. Odpady o kodzie ex 19 12 12 (0-80 mm) będą umieszczane bezpośrednio w bioreaktorach.

V.2.2. W sytuacji awaryjnej, tj. braku wolnych bioreaktorów, gdy zaistnieje konieczność wydłużenia fazy intensywnej procesu w reaktorach, nowo wysortowana frakcja biodegradowalna 0-80 mm będzie magazynowana w specjalnie wyznaczonym miejscu w hali sortowni (uszczelniona posadzka) w tzw. strefie buforowej – strefa wydzielona ściankami działowymi/oporowymi przez okres maksymalnie 4 dni. Wymiary strefy buforowej: (dł. x szer. x wys.): 2,2 m x 15 m x 10,5 m = 346,5 m^3; wysokość usypywania wysortowanej frakcji: 2,2 m.

V.2.3. W sytuacji awaryjnej, tj. braku wolnych bioreaktorów przez okres powyżej 4 dni frakcja podsitowa winna zostać przekazana do instalacji zastępczej MBP.

V.3. Rodzaje i maksymalne ilości odpadów kierowanych do obróbki biologicznej:

Tabela 15. Rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	**ex 19 12 12 (frakcja 0-80 mm)**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – *frakcja podsitowa 0-80 mm*	**25 000**

V.4. Rodzaj i maksymalna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania frakcji podsitowej w procesie D8:

Tabela 16. Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstania odpadu	Sposób magazynowania
1.	**19 05 99** [1)]	Inne nie wymienione odpady **(stabilizat)** – stabilizat spełniający wymogi	**21 250** (założono ubytek masy na poziomie 15% w najmniej korzystnych warunkach)	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej 19 12 12 0 – 80 mm).	Odpady nie będą magazynowane, kierowane do przesiania na oczkach 0 – 20 mm

[1)] Odpady wytwarzane jako odpady o kodzie 19 05 99 zwane „stabilizatem" spełniać będą wymagania określone w punkcie I.4.2.2.2.10. decyzji.

V.5. Warunki procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w warunkach tlenowych oraz kwalifikacja procesu:

V.5.1. Proces kwalifikowany zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

V.5.2. Frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 0-80 mm pochodząca z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, poddawana będzie procesowi tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych w dwóch etapach procesu, przez łączny okres trwający minimum 8 - 12 tygodni, przy czym przez co najmniej 2 tygodnie proces prowadzony będzie w zamkniętych reaktorach z aktywnym napowietrzaniem. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.4.2. decyzji.

V.5.3. W przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji biologicznej stabilizacji do procesu kompostowania przyjmowana będzie frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 (0-80 mm) z innych instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych, na podstawie zawartych umów i w oparciu o dokumentację ewidencyjną przyjmowanych odpadów.

V.5.4. Maksymalna ilość odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania nie będzie przekraczać 25 000 Mg/rok.

V.5.5. Prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach, m.in. czas prowadzenia procesu, temperatura oraz zawartość tlenu.

V.5.6. Przed zakończeniem I etapu procesu intensywnego kompostowania wsadu w bioreaktorach zlecane będą laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymogu AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m. Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie pod koniec procesu intensywnego kompostowania lub bezpośrednio po zakończeniu procesu w bioreaktorach, dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego wsadu materiału poddanego procesowi prowadzonemu przez okres co najmniej 2-ch tygodni.

V.5.7. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymogów dla AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m. - proces przetwarzania odpadów w bioreaktorze będzie przedłużany, aż do czasu osiągnięcia wyniku.

V.5.8. Frakcja 0-80 mm po procesie intensywnej stabilizacji w bioreaktorze spełniająca wymóg AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m. transportowana będzie z bioreaktorów na plac stabilizacji, gdzie prowadzony będzie II etap procesu tj. dojrzewanie frakcji podsitowej (z przerzucaniem przez okres min. 6 tygodni).

V.5.9. Ilość pryzm równocześnie na placu kompostowania dostosowana będzie do powierzchni placu kompostowania i możliwości technicznych prawidłowego ułożenia pryzm na placu i ich przerzucania. Pryzmy układane będą w sposób ustalony w punktach I.4.2.2.2.3. i I.4.2.2.2.4. decyzji.

V.5.10. Podczas prowadzenia procesu stabilizacji odpadów w pryzmach na placu prowadzona będzie kontrola parametrów procesu m.in. wilgotności i temperatury. Prowadzone pomiary będą odnotowywane, podobnie jak czas prowadzenia procesu.

V.5.11. Przed zakończeniem II etapu procesu, tj. dojrzewania frakcji podsitowej w pryzmach na placu stabilizacji, zlecane będą badania frakcji z pryzm kończących proces (tj. po min. 6 tygodniach procesu), pod kątem osiągnięcia wymagań dla stabilizatu, określonych w punkcie I.4.2.2.2.10. decyzji.

V.5.12. Etap II procesu, tj. dojrzewanie frakcji podsitowej (z przerzucaniem przez okres min. 6 tygodni) na placu dojrzewania prowadzone będzie aż do czasu osiągnięcia wymaganych wartości dla stabilizatu, określonych w punkcie I.4.2.2.2.10. decyzji. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymaganych parametrów - proces dojrzewania odpadów w pryzmach będzie przedłużany. W przypadku osiągnięcia wyniku wcześniej - proces będzie mógł być odpowiednio skrócony.

V.5.13. Odpad spełniający wymagania określone dla stabilizatu kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 99 - Stabilizat. Wytworzony stabilizat może zostać skierowany do procesu R12, prowadzonego zgodnie z punktem VI. decyzji, tj. przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0- 20 mm celem wysiania odpadu o kodzie 19 05 03 lub jako stabilizat będzie kierowany do składowania na składowisko odpadów (D5).

V.5.14. Próbki odpadów do badań w I i II etapie procesu pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania niezbędnych parametrów.

V.5.15. Na zakończenie dnia roboczego miejsca rozładunku odpadów w hali technologicznej i miejsca w okolicy urządzeń technologicznych zostaną uporządkowane. Wyczyszczone zostaną drogi i place technologiczne za pomocą urządzenia do mechanicznego zamiatania i mycia.

VI. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie mechanicznego przetwarzania w procesie R12 odpadu o kodzie 19 05 99 (stabilizatu):

VI.1. Sposób i miejsce magazynowania stabilizatu przeznaczonego do przetwarzania:

Z uwagi na rodzaj odpadów oraz przewidywane procesy ich przetwarzania nie przewiduje się ich magazynowania.

VI.2. Rodzaje i maksymalne ilości odpadów kierowanych do przetwarzania:

Tabela 17. Odpady poddawane przetworzeniu w procesie R12 na sicie 0-20 mm

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość Mg/rok
1.	**19 05 99** [1)]	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	**21 250**

[1)] Odpady kwalifikowane jako odpady o kodzie 19 05 99 zwane „stabilizatem" spełniać będą wymagania określone w punkcie I.4.2.2.2.10. decyzji.

VI.3. Rodzaj i maksymalne ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu):

Tabela 18. Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania stabilizatu R12

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość Mg/rok	Źródło powstania Odpadu
1.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) *frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm*	14 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm - frakcja podsitowa organiczna nadającą się do odzysku na składowisku (rekultywacja)
2.	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady – stabilizat *frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania)*	14 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm – frakcja nadsitowa pow. 20 mm, kierowana do składowania D5.
Łącznie wytwarzane będzie nie więcej niż 21 250 Mg/rok				

VI.4. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów 19 05 99 i kwalifikacja procesu:

VI.4.1. Proces przetwarzania tzw. stabilizatu (odpad o kodzie 19 05 99 spełniający wymagania dla stabilizatu) kwalifikowany będzie zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach, jako proces R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

VI.4.2. Proces prowadzony będzie przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w południowej części placu dojrzewania stabilizatu o utwardzonej, szczelnej powierzchni (ozn. 7 PZT).

VI.4.3. Stabilizat powstały po procesie biologicznego przekształcania frakcji podsitowej, poddawany będzie przesiewaniu na sicie bębnowym mobilnym o oczkach o średnicy 20 mm, celem odsiania przekompostowanych części organicznych, a w efekcie rozdziału stabilizowanego odpadu na odpady:

– Wysiana frakcja podsitowa o granulacji 0- 20 mm kwalifikowana jako 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) będzie mogła zostać przekazana do wykorzystania przy rekultywacji biologicznej składowiska po zakończeniu przyjmowania odpadów (proces R3).
– Pozostała frakcja nadsitowa klasyfikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm - Inne niewymienione odpady, będzie unieszkodliwiana na terenie eksploatowanych kwater składowiska (proces D5).

VI.5. Sposób i miejsca magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu):

Tabela 19. Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania stabilizatu R12

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Sposób i miejsce magazynowania
1.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) *frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm*	Odpady nie są magazynowane lecz na bieżąco przekazywane do odzysku na składowisku odpadów lub przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku.
2.	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady – stabilizat *frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania)*	Odpad nie będzie magazynowany – kierowany bezpośrednio do składowania.

VII. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów o kodach 19 08 05 i 19 08 14 (D8):

VII.1. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

VII.1.1. Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, w bioreaktorach oraz na placu stabilizacji, na terenie wydzielonej części działki nr 2786 o powierzchni 4,48 ha, powstałej z połączenia działek o nr ewidencyjnych: 2737/5 o pow. 0,38 ha, 2737/31 o pow. 2,8908 ha, 2737/43 o pow. 0,5134 ha, 2737/45 o pow. 0,6941 ha, w m. Kozodrza, gmina Ostrów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VII.2. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do obróbki biologicznej:

VII.2.1. Z uwagi na rodzaj odpadów oraz przewidywane procesy ich przetwarzania nie przewiduje się ich magazynowania.
VII.2.2. W celu uzyskania odpowiedniej struktury i wilgotności oraz zapewnienia optymalnych warunków dla prowadzenia stabilizacji tlenowej osadów i szlamów, konieczne będzie mieszanie odpadów z rozdrobnionym materiałem strukturotwórczym w postaci słomy, trocin lub zrębek gałęzi oraz biomasy, pozyskanych z zewnątrz. Odpady te będą mieszane za pomocą ładowarki z materiałem strukturotwórczym, aż do uzyskania około 40-50% s.m. mieszaniny.
VII.2.3. Osady i szlamy będą mieszane z materiałem strukturotwórczym a następnie będą niezwłocznie umieszczane w bioreaktorach. Czas wypełnienia reaktora będzie wynosił od 1 do maksymalnie 3 dni – w zależności od ilości przyjętych do zakładu osadów ściekowych w danej partii.

VII.3. Rodzaje i maksymalne ilości odpadów kierowanych do obróbki biologicznej:

Tabela 20. Rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	**19 08 05**	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe (max uwodnienie 50 %)	450
2	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 (max uwodnienie 50 %) *Odpady winny zawierać frakcje biologiczne biodegradowalne.*	250
3	**ex 03 01 05**	Trociny, ścinki drewna	300
Łączna ilość przetwarzanych odpadów nie przekroczy 1000 Mg/rok			

VII.4. Warunki procesu biologicznego przetwarzania odpadów o kodach 19 08 05 i 19 08 14 oraz kwalifikacja procesu:

VII.4.1. Proces prowadzony będzie wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (bioreaktorów). Ilość przyjmowanych osadów ściekowych i szlamów będzie odpowiadała wolnym mocom przerobowym instalacji.

VII.4.2. Procedura przyjęcia odpadów na teren Zakładu zgodnie z punktem I.3. niniejszej decyzji. **Zakazuje się** przyjmowania odpadów wyszczególnionych w tabeli nr 20 na teren Zakładu w przypadku braku wolnych mocy przerobowych instalacji tj. bioreaktorów i placu stabilizacji.

VII.4.3. Proces kwalifikowany zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

VII.4.4. Osady ściekowe i szlamy nie będą mieszane z odpadami komunalnymi.

VII.4.5. Odpady wyszczególnione w tabeli nr 20 poddawane będą procesowi tlenowej stabilizacji w dwóch etapach procesu, przez łączny okres trwający minimum 8 - 12 tygodni, przy czym przez co najmniej 2 tygodnie proces prowadzony będzie w zamkniętym reaktorze z aktywnym napowietrzaniem, a pozostały czas tj. 6-10 tygodni proces będzie prowadzony w pryzmach na utwardzonym placu dojrzewania stabilizatu, wyposażonym w system zbierania odcieku. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w sposób analogiczny jak ustalony w punkcie I.4.2. decyzji.

VII.4.6. **I etap procesu w bioreaktorze**:

- W pierwszym etapie trwającym minimum dwa tygodnie – mieszanina odpadów wskazanych w tabeli nr 20 z materiałem strukturotwórczym będzie poddana kompostowaniu w zamkniętym reaktorze wyposażonym w układ aktywnego napowietrzania i wentylację mechaniczną wyciągową, system pomiaru temperatury i zawartości tlenu.
- Przewietrzanie wsadu ułożonego w bioreaktorze odbywać będzie się od dołu ku górze (tzw. napowietrzanie pozytywne). Proces napowietrzania odbywać się będzie cyklicznie. Powietrze podawane do bioreaktorów zaopatrywać będzie bakterie (mezofilne i termofilne) znajdujące się w kompostowanej frakcji w tlen, jak również odprowadzać będzie nadmiar ciepła powstającego w czasie kompostowania (reakcje egzotermiczne). Ciepło to, odprowadzane będzie wraz z powietrzem poprocesowym w formie nasyconej pary. Powietrze procesowe będzie wyciągane z bioreaktorów w sposób wymuszony

układem wentylacyjnym ssącym wyciągowym (wentylator wyciągowy – szt. 1 o mocy 22 kW) współpracującym z system oczyszczania powietrza procesowego. Powietrze poprocesowe kierowane będzie do biofiltra poprzez skruber wodny.

- W przypadku procesu kompostowania osadów ściekowych nie przewiduje się zraszania odpadów z uwagi na to, iż wilgotność wsadu do procesu będzie optymalna do prawidłowego prowadzenia procesu, bez konieczności regulacji wilgotności.
- Prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania osadów w bioreaktorach, m.in. czas prowadzenia procesu, temperatura oraz zawartość tlenu.
- W bioreaktorach zachodzić będą procesy związane z dwiema pierwszymi fazami z trzech faz procesu kompostowania.

✓ Faza pierwsza charakteryzuje się samoczynnym i gwałtownym wzrostem temperatury do około 70-75°C w zamkniętych, szczelnych bioreaktorach, trwa 5 - 6 dni. W tym czasie rozwijają się gwałtownie wszelkie mikroorganizmy, szczególnie bakterie termofilowe. W procesach metabolizmu tych bakterii ulegają utlenieniu substancje białkowe, węglowodany, kwasy organiczne, tłuszcze itp. Wysoka temperatura niszczy poczwarki owadów, jaja robaków oraz przeważającą część bakterii z grupy coli.

✓ Faza druga - trwająca w zamkniętych, szczelnych bioreaktorach około 8 - 9 dni. Temperatura procesu waha się w granicach 60-50°C. Pod wpływem procesów mineralizacji i humifikacji powstaje materiał o cechach próchnicy. Zostają zniszczone organizmy chorobotwórcze, formy przetrwalnikowe tych organizmów oraz nasiona chwastów. W fazie tej rozpoczyna się mineralizacja szczególnie trwałych związków. Rozwijają się grzyby rozkładające celulozę i hemicelulozę.

- O zakończeniu I etapu procesu będzie świadczyć stopniowy spadek temperatury kompostowanego materiału do około 40°C.
- Po upływie 2 tygodni trwania procesu w bioreaktorach stabilizowany materiał zostanie przetransportowany na plac dojrzewania stabilizatu i uformowany zostanie w pryzmy, gdzie przebiegał będzie dalszy proces stabilizacji tj. dojrzewanie odpadów (z przerzucaniem przez okres min. 6 do 10 tygodni). Materiał po I etapie kompostowania będzie posiadał gęstość ok. 0,75 Mg/m^3.

VII.4.7. **II etap procesu na placu**:

- Dalszy proces kompostowania - II etap na placu dojrzewania stabilizatu przez minimum 6 tygodni – stanowi trzecią fazę kompostowania:

✓ Faza trzecia (okres dojrzewania kompostu), następuje powolne obniżanie temperatury złoża aż do temperatury otoczenia. Zmniejsza się znacznie ilość bakterii termofilowych, które zostają zastąpione przez bakterie mezofilowe. Procesy biochemiczne powoli zanikają wskutek wyczerpywania pożywki.

- O zakończeniu II etapu procesu będzie świadczyć stopniowy spadek temperatury kompostowanego materiału, z około 40°C do około 30-25°C.
- Ilość pryzm równocześnie na placu kompostowania dostosowana będzie do wolnej powierzchni placu kompostowania i możliwości technicznych prawidłowego ułożenia pryzm na placu i ich przerzucania.
- Podczas prowadzenia procesu stabilizacji odpadów w pryzmach na placu prowadzona będzie kontrola parametrów procesu m.in. wilgotności i temperatury. Prowadzone pomiary będą odnotowywane.
- Kompostowanie jest procesem zachodzącym w warunkach aerobowych, prowadzącym do częściowej mineralizacji i humifikacji materii organicznej. W procesie mineralizacji następuje przemiana substancji organicznych w związki mineralne. W trakcie procesu mineralizacji następować będzie utlenienie substancji organicznych do produktów takich, jak: dwutlenek węgla, woda, azotany, fosforany i siarczany.

VII.4.8. Miernikiem zakończenia procesu kompostowania będzie pojawienie się azotanów oraz osiągnięcie wartości stosunku C/N = 16:1 do 20:1 i C/P = 100:1.

VII.4.9. Przed zakończeniem II etapu procesu, tj. kompostowania w pryzmach na placu stabilizacji, prowadzone będą badania frakcji z pryzm kończących proces (tj. po min. 6 tygodniach procesu) pod kątem osiągnięcia wskazanych powyżej parametrów.
VII.4.10. W wyniku biologicznego przetwarzania odpadów o kodach 19 08 05 i 19 08 14 z domieszką materiału strukturalnego otrzymany zostanie stabilny materiał – odpad o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania). Odpad będzie mógł zostać wykorzystywany do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) zamykanych kwater składowiska odpadów.

VII.5. Rodzaj i maksymalna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania biologicznego odpadów o kodzie 19 08 05 i 19 08 14:

Tabela 21. Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstania odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania).	850	W wyniku biologicznego przetwarzania osadów ścieków i szlamów	Odpady nie będą magazynowane lecz na bieżąco przekazywane do odzysku na składowisku odpadów lub przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku.

VIII. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów:

VIII.1. Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania
Rodzaje odpadów zbieranych ujęto w **załączniku nr 1 do decyzji**.

VIII.2. Miejsce zbierania odpadów oraz sposób ich magazynowania i gospodarowania nimi:
VIII.2.1. Zbieranie odpadów prowadzone będzie przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225 na terenie części działki nr 2786 o powierzchni 4,48 ha, powstałej z połączenia działek o nr ewidencyjnych: 2737/5 o pow. 0,38 ha, 2737/31 o pow. 2,8908 ha, 2737/43 o pow. 0,5134 ha, 2737/45 o pow. 0,6941 ha, w m. Kozodrza, gmina Ostrów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VIII.2.2. Sposób magazynowania odpadów zbieranych oraz sposób gospodarowania nimi ustalono w **załączniku nr 1 do decyzji**.

VIII.2.3. Po dostarczeniu każda partia zbieranych odpadów będzie sprawdzana pod względem zgodności z deklarowanym składem, a w przypadku niezgodności zarządzający odmówi ich przyjęcia.

VIII.2.4. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów; umieszczane w boksach, kontenerach oraz pojemnikach pod zadaszonymi wiatami magazynowymi lub luzem na placu (gruz, beton), w miejscach odpowiednio oznakowanych kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania wyposażone będą w sorbenty i środki przeciw pożarowe.

VIII.2.5. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane one będą specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie przetwarzania odpadów, zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami.

IX. Ustalam warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji:

IX.1. Instalacja składowiska odpadów oraz instalacja MBP zaopatrywane będą w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej wodociągu Gminy Ostrów, zarządzanego przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, na podstawie umowy, w ilości:

- $Q_{max.h.} = 1,0\ m^3/h$
- $Q_{śr.d.} = 13,5\ m^3$/dobę
- $Q_{śr.r.} = 4\ 950\ m^3$/rok.

IX.2. Woda wykorzystywana będzie do celów sanitarnych i technologicznych:

- na potrzeby socjalne obsługi w budynku socjalnym;
- w procesie technologicznym zmodernizowanej podczyszczalni odcieków;
- do mycia maszyn i pojazdów pracujących na terenie składowiska odpadów oraz zakładu segregacji odpadów i mycia urządzenia do przerzucania odpadów,
- do mycia i czyszczenia placów technologicznych, magazynowych i dróg,
- do nawilżania materiału biologicznego w bioreaktorach;
- do uzupełniania roztworu dezynfekcyjnego w brodziku;
- do utrzymania zieleni w okresach suchych;
- na cele przeciwpożarowe.

X. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

X.1. Ustalam warunki przewidziane dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów:

X.1.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

X.1.1.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzane w związku z eksploatacją składowiska odpadów przez Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. z/s 39 - 103 Ostrów 225, określono **w załączniku nr 2 do pozwolenia**.

X.1.1.2. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji MBP przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, określono w **załączniku nr 3 do pozwolenia**.
X.1.1.2.1. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 60 000 Mg/rok.
X.1.1.2.3. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku obróbki biologicznej frakcji podsitowej w procesie D8 nie może przekroczyć 25 000 Mg/rok.

X.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów:
X.1.2.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją składowiska odpadów określono w **załączniku nr 2 do pozwolenia**.
X.1.2.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji MBP określono w **załączniku nr 3 do pozwolenia**.

X.2. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji:

X.2.1. W obrębie instalacji objętych niniejszym pozwoleniem eksploatowane będą urządzenia, stanowiące źródło emisji niezorganizowanej do powietrza oraz stanowiące źródła emisji zorganizowanej, a służące do magazynowania i dystrybucji oleju napędowego, do oczyszczania ścieków i do oprowadzania gazu składowiskowego, tj. tego

rodzaju przypadki, w których wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

X.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji IPPC:

X.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanych po stronie północnej i wschodniej od instalacji, poza granicami instalacji, w zależności od pory doby wynosił będzie:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) .....50 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) .....40 dB(A).

X.3.2. Czas pracy źródeł: pora dzienna i nocna.

X.4. Dopuszczalna do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych ilość i stężenia ścieków przemysłowych:

X.4.1. Ścieki przemysłowe - odcieki:

Ścieki przemysłowe będące mieszaniną podczyszczonych ścieków przemysłowych (odcieków) i ścieków opadowych z terenu stanowiska mycia taboru i sprzętu, wagi samochodowej, placu składowo - postojowego i brodzika dezynfekcyjnego odprowadzane będą, po uprzednim oczyszczeniu w podczyszczalni odcieków/oczyszczalni kontenerowej, do kanalizacji gminnej w ilości:

$Q_{max\ d} = 67\ m^3$/dobę

$Q_{max\ r} = 24\ 461\ m^3$/rok.

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji gminnej nie mogą przekraczać następujących wartości podanych w poniższej tabeli:

Tabela 22

Wskaźnik	Jednostka	Maksymalna dopuszczalna wartość wskaźnika
Ołów	$mgPb/dm^3$	1
Kadm	$mgCd/dm^3$	0,4
Miedź	$mgCu/dm^3$	1
Rtęć	$mgHg/dm^3$	0,1
Chrom $^{+6}$	$mgCr^{+6}/dm^3$	0,2
Cynk	$mgZn/dm^3$	5
Azot amonowy	mgN_{NH4}/dm^3	500
Azot azotynowy	mgN_{NO2}/dm^3	10
Fosfor ogólny	mg/dm^3	100

X.5. Planowany termin uruchomienia instalacji, od którego ustalona została emisja:

X.5.1. Warunki dotyczące emisji z instalacji MBP obowiązywać będą od dnia planowanego uruchomienia rozbudowanej instalacji, tj. dnia **27 czerwca 2016 r.** i osiągnięcia progu wydajności, wskazanego w pkt. 5 ppkt 3 lit. a) 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).

X.5.2. Warunki dotyczące emisji z kwatery nr 12 przeznaczonej do składowania odpadów innych niż niebezpieczne obowiązywać będą od dnia rozpoczęcia eksploatacji kwatery.

X.5.3. Warunki dotyczące emisji z kwatery ozn. A2 przeznaczonej do składowania odpadów niebezpiecznych zawierającej azbest, obowiązywać będą od dnia rozpoczęcia eksploatacji kwatery.

XI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

XI.1. Warunki wytwarzania odpadów:

XI.1.1. Sposoby gospodarowania i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów:

XI.1.1.1. Sposoby gospodarowania i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją składowiska odpadów określono w **załączniku nr 2** do pozwolenia.

XI.1.1.2. Sposoby gospodarowania i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji MBP określono w **załączniku nr 3** do pozwolenia.

XI.1.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

XI.1.2.1. Prowadzone będzie mechaniczno - ręczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów i innych odpadów komunalnych, celem wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz „doczyszczanie" odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki mające na celu przygotowanie ich do odzysku lub recyklingu.

XI.1.2.2. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych, tak by nie pogorszyć jakości odpadów.

XI.1.2.3. Stosowane będą urządzenia i narzędzia dobrej jakości o wydłużonym okresie ich używalności. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

XI.1.2.4. Minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

XI.1.2.5. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.3. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

XI.1.2.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów oraz drogi transportu odpadów (ciągi komunikacyjne) czy też miejsca rozładunku odpadów wykonane będą w formie nieprzepuszczalnej, będą utrzymywane w czystości poprzez bieżące oczyszczanie dróg i placów, za pomocą profesjonalnego urządzenia do mycia i zamiatania placów i dróg. Pracujące przy odpadach ładowarki, pojazdy itp. utrzymywane będą w czystości.

XI.1.2.7. Prowadzone będą szkolenia pracowników, uwzględniające w swej tematyce problemy związane z ograniczaniem wytwarzania odpadów, właściwego z nimi postępowania, jak również świadczenia pracy w sposób gwarantujący możliwie największy odzysk odpadów.

XI.1.3. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

XI.1.3.1. Wszystkie wytwarzane, przetwarzane lub zbierane odpady będą magazynowane w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń; w wyznaczonych, oznakowanych kodem odpadu miejscach, w pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem w zależności od rodzaju i charakteru odpadu, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

XI.1.3.2. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych poza terenem objętym pozwoleniem.

XI.1.3.3. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych.

XI.1.3.4. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

XI.1.3.5. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.

XI.1.3.6. Transport wewnętrzny realizowany będzie środkami transportu wewnętrznego odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (zarówno wielkogabarytowych jak i o małych gabarytach). Transport prowadzony będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

XI.2. <u>Warunki wprowadzania substancji do powietrza:</u>

XI.2.1. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza:

Tabela 23.

Lp.	Emitor	Źródło	Urządzenia ochrony [powietrza	
			I stopień oczyszczania powietrza	II stopień oczyszczania powietrza
1	**EN-2**	Proces kompostowania tlenowego	Skruber o skuteczności 90%	Biofiltr z wypełnieniem z włókna kokosowego i torfu włóknistego o objętości ok. 243m^3 o wydajności 21 000m^3/h o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu **500 ou*/m^3**

- ou – jednostka zapachowa (stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu).

XI.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska:

XI.3.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela 24 **ŹRÓDŁO POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK"**

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia
S	HALA SEGREGACJI z urządzeniami: – Linia do segregacji odpadów – Prasa belująca – Zespół wentylacji nawiewnej	Pora dzienna 16 h	85

Tabela 25 **ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO"**

Lp	Źródła hałasu		Czas pracy źródła pora dnia	Czas pracy źródła pora nocy	Równoważny poziom „A" mocy akustycznej źródła [dB]
1.	**KZ**	Kosz zasypowy	8h	-	65
2.	**SB**	Sito bębnowe	8h	-	95
3.	**P3**	Przepompownia P3	16h	8h	70
4.	**P4**	Przepompownia P4	16h	8h	70
5.	**P4**	Przepompownia P6	16h	8h	70
6.	**OD**	Przepompownia odcieków	16h	8h	70
7.	**W1**	Wentylator napowietrzający kompostownię	16h	8h	65
8.	**W2**	Wentylator napowietrzający kompostownię	16h	8h	65
9.	**W3**	Wentylator napowietrzający kompostownię	16h	8h	65
10.	**W4**	Wentylator napowietrzający kompostownię	16h	8h	65
11.	**W5**	Wentylator napowietrzający kompostownię	16h	8h	65
12.	**W6**	Wentylator wyciągowy kompostowni	16h	8h	85
13.	**P2**	Przepompownia P2	16h	8h	70
14.	**S1 – S6**	Spychacz gąsienicowy B10M i KOMATSU D65PX	7h	-	102
15.	**K1 – K8**	Kompaktor CATERPILLAR 816FII	7h	-	106
16.	**Ł1 – Ł9**	Ładowarka kołowa, koparko – ładowarka HSW950	7h	-	102
17.	**KG**	Kruszarka do gruzu	4h	-	98

XI.3.2. Urządzenia emitujące hałas (urządzenia technologiczne) utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym.

XI.3.3. Sito bębnowe wyposażone będzie w obudowę izolacyjną zmniejszającą poziom hałasu do środowiska.

XI.3.4. Instalacja pracować będzie w porze dziennej, tj. w godzinach od 7.00 do 22.00.

XI.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji:

XI.4.1. Warunki poboru wody:

XI.4.1.1. Pobór wody na wszystkie potrzeby wodne instalacji składowiska odpadów oraz instalacji MBP odbywać się będzie z sieci wodociągowej (wodociąg gminny), na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej.

XI.4.1.2. Pobór wody będzie opomiarowany wspólnie dla obydwu instalacji. Ilość pobieranej wody będzie określona na podstawie wskazań wodomierza zlokalizowanego w studzience wodomierzowej przy budynku na wjeździe na teren składowiska odpadów (ozn. SW). Wspólny pomiar zużycia wody na potrzeby instalacji MBP oraz składowiska odpadów.

XI.4.1.3. Ewidencja stanu licznika wskazującego ilość pobranej wody prowadzona będzie z częstotliwością 1 raz w miesiącu.

XI.4.1.4. Podmiotem odpowiedzialnym za prowadzenie ewidencji stanu licznika będzie Gmina Ostrów tj. Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie.

XI.4.1.5. Urządzenie służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane i okresowo legalizowane.

XI.4.2. Warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania:

XI.4.2.1. Ścieki przemysłowe z terenu składowiska - ścieki przemysłowe będące mieszaniną podczyszczonych ścieków przemysłowych (odcieków) i ścieków opadowych z terenu stanowiska mycia taboru i sprzętu, wagi samochodowej i brodzika dezynfekcyjnego wprowadzane będą do kanalizacji gminnej na warunkach określonych przez administratora kanalizacji.

XI.4.2.2. Ścieki technologiczne z instalacji stabilizacji tlenowej (bioreaktory) i z biofiltra (MBP) - odprowadzane będą do szczelnego, bezodpływowego, podziemnego zbiornika ZO1 o pojemności V = 8,3 m^3. Ścieki w całości zawracane będą do procesu technologicznego – nawilżanie materiału w bioreaktorach; nie będą odprowadzane poza teren Zakładu Zagospodarowania Odpadów.

XI.4.2.3. Odcieki technologiczne z placu dojrzewania stabilizatu odprowadzane będą do szczelnego, bezodpływowego, podziemnego zbiornika ozn. ZO3 o pojemności V=180 m^3. Pojemność zbiornika zapewnia możliwość przyjęcia wód opadowych z okresu około 30 dni. Odcieki te w całości recyrkulowane będą do procesu technologicznego tj. nawilżania złoża biofiltra i zraszania pryzm kompostowych w II etapie stabilizacji tlenowej; nie będą odprowadzane poza teren Zakładu Zagospodarowania Odpadów.

XI.4.2.4. Ścieki deszczowe z powierzchni utwardzonych Zakładu Zagospodarowania Odpadów Kozodrza oraz ścieki - odcieki technologiczne będą w całości wykorzystywane w procesach technologicznych na jego terenie; wody te nie będą odprowadzane poza teren ZZO.

XI.4.2.5. Przyjęte rozwiązania technologiczne nie mogą powodować zanieczyszczenia wód podziemnych i powierzchniowych oraz nie mogą powodować zmian stanu wody na gruncie wpływających szkodliwie na grunty sąsiednie.

XI.4.2.6. Ścieki technologiczne z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

XI.4.2.7. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków ujęte w niniejszym pozwoleniu należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

XII. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

XII.1. Maksymalna ilość zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw:

Tabela 26. Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw na potrzeby instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, z wydzielonymi kwaterami na odpady niebezpieczne zawierające azbest w Kozodrzy.

Lp.	Wyszczególnienie		Jednostka	Wartość	
1	**olej napędowy**		Mg/rok	117	
2	**woda wodociągowa**	**na cele technologiczne**	m^3/rok	1300	1500
3		**na cele sanitarne**	m^3/rok	200	
4	**zużycie odczynników chemicznych na potrzeby podczyszczalni i oczyszczalni odwróconej osmozy**	**środek dezynfekujący (wapno chlorowane)**	Mg/rok	1,5	
5		**wodorotlenek sodu (soda kaustyczna)**	Mg/rok	22	
6		**kwas siarkowy**	Mg/rok	100	
7		**wapno hydratyzowane**	Mg/rok	40	
8		**wapno chlorowane**	Mg/rok	0,25	
9		**ultrasil**	Mg/rok	3,0	
10		**antyskalant**	Mg/rok	0,5	
11		**kwas cytrynowy**	Mg/rok	3,0	
12		**wodorotlenek sodu**	Mg/rok	20,0	
13	**energia elektryczna**		kWh/rok	300 000	
14	**węgiel**		Mg/rok	3,7	

Tabela 27. Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw na potrzeby instalacji MBP i innych eksploatowanych w ramach funkcjonowania Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Kozodrzy.

Lp	Wyszczególnienie		Jednostka	Wartość	
1	**Olej napędowy**		m^3/rok	35	
2	**Woda wodociągowa**	**na cele technologiczne**	m^3/rok	2 800	3 375
		na cele sanitarne	m^3/rok	575	

3	**Energia elektryczna**	MWh/dobę	35,0
4	**Gaz propan-butan**	Nm^3/rok	138 000,0

XIII. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu:

XIII.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring zakładu.

XIII.2. Zakład wyposażony będzie w środki ochrony ppoż. i posiadał będzie instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Załoga zostanie przeszkolona w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi stanowisk pracy. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

XIII.3. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii, w tym szczegółowy „Plan awaryjny dla składowiska odpadów w Kozodrzy", określający sposoby zapobiegania i reagowania na awarie, stanowiący załącznik do decyzji zatwierdzającej instrukcje eksploatacji składowiska.

XIII.4. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii, w tym szczegółowy „Plan awaryjny dla instalacji MBP w Kozodrzy", określający sposoby zapobiegania i reagowania na awarie, stanowiący załącznik do niniejszej decyzji.

XIII.5. W celu uniknięcia sytuacji awaryjnych prowadzony będzie stały nadzór technologiczny i specjalistyczny nad uszczelnieniem składowiska, w szczególności jego obwałowaniem, odgazowaniem oraz działaniem urządzeń odwadniających składowisko, mający na celu wykrycie ewentualnych usterek, nieszczelności, niedrożności oraz przypadków wystąpienia niekontrolowanych wycieków odcieku składowiskowego lub innych substancji na terenie instalacji. W przypadku wystąpienia wycieku odcieku lub substancji niebezpiecznych na teren instalacji należy niezwłocznie oczyścić zanieczyszczony teren.

XIII.6. W celu uniknięcia sytuacji awaryjnych prowadzone będą bieżące kontrole sprawności i kontrole techniczne głównych urządzeń wchodzących w skład instalacji MBP, w tym bioreaktorów, wentylatorów napowietrzających i wyciągowych, placu stabilizacji. Wyniki prowadzonych przeglądów będą dokumentowane w „dzienniku pracy instalacji MBP" .

XIII.7. W przypadku wstrzymania pracy instalacji MBP spowodowanego awarią i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia po upływie max. 4 dni zostaną przekierowane do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Zachodniego, wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

XIII.8. W przypadku braku możliwości składowania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia oraz instrukcji prowadzenia składowiska, odpady zostaną przekierowane do instalacji zastępczych.

XIII.9. Hydranty przeciwpożarowe powinny być co najmniej raz w roku poddawane przeglądom i konserwacji przez właściciela sieci wodociągowej przeciwpożarowej.

XIII.10. Pracownicy będą posiadać odpowiednie ubrania robocze, rękawice i kamizelki odblaskowe w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy. Okresowo pracownicy będą poddawani badaniom lekarskim i szczepieniom – zgodnie z zaleceniami służb BHP i lekarzy.

XIII.11. Wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją zostaną odnotowane w dokumentach pracy składowiska. Prowadzony będzie „dziennik pracy instalacji MBP", w którym wpisuje się zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

XIII.12. W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub zagrożenie dla środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:
a. natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej, Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska;
b. niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska; o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji;
c. przedłożenia Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz Marszałkowi Województwa Podkarpackiego informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

XIV. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości dla instalacji IPPC:

XIV.1. Instalacje eksploatowane będą z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i będą prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje techniczno – ruchowe. Prowadzony będzie bieżący nadzór nad stanem technicznym instalacji, zgodnie z pkt. XIII.5. i XIII.6. decyzji.

XIV.2. Prowadzący instalacje obowiązani będą do realizacji obowiązków określonych w pkt. XX. decyzji, w zakresie dostosowania do wymogów najlepszej dostępnej techniki, pod rygorem wygaśnięcia decyzji, w przypadku nie dopełnienia tych warunków we wskazanym terminie.

XIV.3. Maksymalna ilość odpadów innych niż niebezpieczne unieszkodliwianych na składowisku nie będzie przekraczać ilości ustalonej w punkcie II.1. decyzji, przy czym dobowa ilość odpadów przyjmowanych do składowania uzależniona będzie od aktualnej technicznej możliwości ich unieszkodliwienia.

XIV.4. Maksymalna ilość odpadów azbestowych unieszkodliwianych nie będzie przekraczać 100 Mg/dobę, przy czym dobowa ilość odpadów przyjmowanych do składowania uzależniona będzie od aktualnej technicznej możliwości ich unieszkodliwienia.

XIV.5. Ujmowany gaz składowiskowy winien zostać oczyszczony i wykorzystany do wytwarzania energii chyba, że jest to technicznie lub ekonomicznie nieuzasadnione. Gaz nie wykorzystany do wytwarzania energii musi zostać unieszkodliwiony poprzez spalanie w pochodni (palnik automatyczny).

XIV.6. Wody odciekowe gromadzone w zbiorniku odcieków będą systematycznie wywożone na oczyszczalnię ścieków lub zawracane na kwaterę, tak by nie dopuszczać do przepełniania zbiornika.

XIV.7. Przestrzegana będzie zatwierdzona Instrukcja prowadzenia składowiska.

XIV.8. Należy na bieżąco śledzić i w miarę możliwości wdrażać postęp techniczny w dziedzinie gospodarowania odpadami. Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji obsługi instalacji w zakresie gospodarowania odpadami oraz przepisów prawa w tym zakresie.

XIV.9. Pojemniki wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do zbierania i magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą podlegać odkażaniu z częstotliwością nie rzadziej niż raz w miesiącu, a w okresie letnim nie rzadziej niż raz na dwa tygodnie.

XIV.10. Produkty wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu, w specjalnie do tego celu przystosowanych i przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiających ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

XIV.11. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów, zgodnie z punktem XII. decyzji. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład będzie inwestował w remonty i konserwację urządzeń, w celu podniesienia ich sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa.

XIV.12. Prowadzący instalacje podejmować będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:
- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prawidłowy dobór mocy instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii przez poszczególne instalacje.

XIV.13. Prowadzenie będzie mechaniczno-ręczne przetwarzanie odpadów, w tym niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych, w celu wydzielania odpadów przeznaczonych do odzysku, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

XIV.14. Proces biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych bioreaktorach prowadzony będzie z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery – system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego poprzez skruber i biofiltr.

XIV.15. Zastosowany w instalacji do biologicznego przetwarzania system napowietrzania sterowany będzie komputerowo, co pozwoli na minimalizację zużycia energii elektrycznej.

XIV.16. Bioreaktory wyposażone będą w system ujęcia i odprowadzenia ścieków technologicznych do szczelnego zbiornika na ścieki technologiczne.

XIV.17. Zraszanie pryzm dojrzewającego stabilizatu wodą tzw. brudną, tj. ściekami ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów, pozwoli na zmniejszenie zużycia wykorzystywanej wody wodociągowej do celów technologicznych.

XIV.18. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych ustalony w punkcie XV. pozwolenia.

XIV.19. Zapewnione zostanie osiągnięcie parametrów stabilizatu określonych w punkcie I.4.2.2.2.10. niniejszej decyzji, celem ograniczenia uciążliwości odorowej składowiska odpadów.

XIV.20. Należy ściśle przestrzegać warunków prawidłowego mycia kół pojazdów opuszczających teren instalacji, tak aby nie były wynoszone części mogące zanieczyścić przyległy teren i wody deszczowe.

XV. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych:

XV.1. Monitoring procesów związanych z eksploatacją składowiska odpadów:

XV.1.1. Prowadzona będzie kontrola osiadania powierzchni składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy, w oparciu o ustabilizowane punkty pomiarowe (repery) ustalone w Instrukcji prowadzenia składowiska odpadów oraz z wykorzystaniem geodezyjnych technik satelitarnych. Wyniki pomiarów gromadzone będą w postaci operatów geodezyjnych uwzględniających coroczne osiadanie powierzchni składowiska.

XV.1.2. Prowadzone będą badania stateczności zboczy składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy. Prowadzona będzie codzienna obserwacja stanu technicznego obwałowań składowiska, ich erozji, osiadania, pękania, zastoisk itp. Stwierdzone uszkodzenia będą niezwłoczne naprawiane i odnotowywane w Książce eksploatacji składowiska.

XV.1.3. Prowadzona będzie kontrola struktury i składu masy składowanych odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę składowiska odpadów oraz instrukcją prowadzenia składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy. Badanie struktury i składu masy składowanych odpadów polegać będzie na określeniu powierzchni i objętości zajmowanej przez odpady oraz struktury odpadów zdeponowanych na składowisku; badanie winno polegać na pobraniu prób zdeponowanych odpadów oraz ustaleniu zawartości poszczególnych frakcji. Wyniki będą odnotowywane w Książce eksploatacji składowiska.

XV.1.4. Prowadzony będzie pomiar ilości materiałów i odpadów wykorzystywanych jako materiał przeznaczony na warstwy izolacyjne metodą wagową z rejestracją w dowolnej bazie danych.

XV.1.5. Badanie wielkości opadu atmosferycznego będzie prowadzone codziennie w deszczomierzu zlokalizowanym w rejonie budynku socjalno - biurowego na terenie składowiska i odnotowywane w Książce eksploatacji.

XV.1.6. Prowadzony będzie pomiar czasu pracy maszyn (sprzętu) pracujących na składowisku przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu lub raportu pracy sprzętu. Odczytane zapisy przechowywane będą przez okres 1 roku.

XV.1.7. Ewidencjonowanie rodzajów i ilości unieszkodliwianych i odzyskiwanych oraz wytwarzanych odpadów, prowadzone będzie według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz wykorzystaniem formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

XV.1.7.1. Dla odpadów kierowanych do składowania prowadzący instalację posiadać będzie wyniki badań potwierdzających spełnienie kryteriów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie (podstawowe charakterystyki odpadów oraz testy zgodności). Podstawowa charakterystyka oraz testy zgodności będą przechowywane przez zarządzającego składowiskiem do czasu zamknięcia składowiska, a następnie przekazane będą właścicielowi lub zarządzającemu nieruchomością.

XV.1.8. Operator instalacji prowadził będzie rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych urządzeń wykorzystywanych przy pracy na składowisku odpadów zgodnie z programem utrzymania i konserwacji urządzeń.

XV.1.9. Prowadzona będzie bieżąca kontrola zużycia wody i energii.

XV.1.10. Odpady o kodzie 19 08 14, 19 12 12 oraz wszystkie odpady z grupy 20 mogą być dopuszczone do składowania pod warunkiem spełnienia wymogów określonych w zał. nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dn. 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 poz. 1277). Wyniki badań należy przechowywać przez 5 lat.

XV.2. Monitoring procesów związanych z eksploatacją instalacji MBP:

XV.2.1. Prowadzony będzie pomiar czasu pracy urządzeń instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportu pracy sprzętu i urządzeń. Odczytane zapisy przechowywane będą przez okres 1 roku.

XV.2.2. Ewidencjonowanie rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych w instalacji MBP oraz wytwarzanych odpadów, prowadzone będzie według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz wykorzystaniem formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym.

XV.2.3. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii na potrzeby instalacji.

XV.2.4. Przed zakończeniem I etapu procesu intensywnego kompostowania wsadu w bioreaktorach zlecane będą laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymogu AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m. Przed zakończeniem II etapu procesu, tj. dojrzewania frakcji podsitowej w pryzmach na placu stabilizacji, zlecane będą badania frakcji z pryzm kończących proces (tj. po min. 6 tygodniach procesu), pod kątem osiągnięcia wymagań dla stabilizatu, określonych w punkcie I.4.2.2.2.10. decyzji. Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów (frakcji podsitowej 0– 80 mm). Rejestr badań umożliwiał będzie identyfikację daty i miejsca poboru próby (nr reaktora, data usypania na placu pryzmy z której pobrano próbę).

XV.2.5. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń. Prowadzone będą przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji MBP:

Tabela nr 28. Monitoring stanu technicznego urządzeń:

Element kontrolowany	Parametr kontrolowany	Częstotliwość
Urządzenia techniczne instalacji: waga samochodowa	stan techniczny urządzeń	2x/rok oględziny
linia sortownicza	stan techniczny urządzeń	2x/rok oględziny
Wody odciekowe z placu stabilizacji tlenowej odpadów: drenaż, kolektor odcieków	drożność, osady, stan techniczny, ilość wód odciekowych ocena drożności systemu zbierania ścieków technologicznych z placu stabilizacji oraz ocena szczelności zbiorników do jego gromadzenia	w trakcie zrzutu
zbiornik wód odciekowych z placu stabilizacji tlenowej odpadów		bieżące oględziny
Plac stabilizacji	kontrola stanu technicznego	na bieżąco oględziny i naprawy
Bioreaktory	czyszczenie systemu napowietrzającego w bioreaktorach, kontrola drożności systemu napowietrzania oraz systemu odbierającego powietrze poprocesowe kontrola stanu technicznego bioreaktorów	każdorazowo przy wymianie odpadów w bioreaktorze (średnio co 2 tyg.)

Sprzęt wykorzystywany na instalacji	stan techniczny urządzeń	okresowy serwis
Ładowarki		
samochody do transportu wewnętrznego		
Drogi, ogrodzenia:	stan nawierzchni, pobocza i rowów	obserwacja ciągła
drogi wewnętrzne		
ogrodzenie, oznakowanie	stan techniczny	obserwacja ciągła
Biofiltry	kontrola organoleptyczna złoża	raz na kwartał
	wymiana złoża	raz na 3 lata
	czyszczenie płyt dennych i perforowanych paneli biofiltrów	raz na 3 lata

XV.2.6. Operator instalacji prowadził będzie rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych urządzeń, w tym bioreaktorów, biofiltrów i wentylatorów.

XV.2.7. Sterowanie i monitoring pracy linii sortowniczej:

XV.2.7.1. Linia sortownicza będzie wyposażona w układ pełnej automatyki i sterowania dla całego procesu mechanicznej obróbki odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania i wizualizacją procesu.

System sterowania zapewniać będzie możliwość indywidualnego sterowania poszczególnymi urządzeniami (separator Fe, prasa kanałowa, separator optoelektroniczny). Cała instalacja będzie połączona systemem wyłączników awaryjnych, każde stanowisko posiadać będzie wyłącznik chwilowego zatrzymania. Wszystkie ważne dane będą zbierane i przekazywane do komputera w sterowni i przechowywane w pamięci dyskowej. Program komputerowy będzie umożliwiał pomiar czasu pracy instalacji oraz sygnalizacje awarii, umożliwi wydruk protokołu „raportu" pracy instalacji i poszczególnych zdarzeń.

XV.2.7.2. **Dwa razy w ciągu roku** (w okresie letnim i zimowym) przeprowadzone zostaną badania ilości wyodrębnionych odpadów w procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej oraz podsitowej. Badania określać będą ilość odpadów poddanych przetworzeniu w ciągu całego dnia roboczego oraz ilości uzyskanych poszczególnych frakcji odpadów, wraz z oceną poziomu zanieczyszczeń w wydzielonych odpadach.

XV.2.7.3. Prowadzona dokumentacja:

- Dla potrzeb sprawozdawczych prowadzony będzie rejestr wewnętrzny oparty o dane z systemu wagowego, pozwalający ustalić dostawcę odpadu oraz rodzaj i ilość odpadów skierowanych do segregacji. Prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym, celem skuteczności prowadzonych procesów odzysku. Rejestr prowadzony będzie osobno dla zmieszanych odpadów komunalnych oraz dla odpadów z selektywnej zbiórki. Rejestr wskazywał będzie ilość odpadów skierowanych do procesu przetwarzania oraz wydzielonych surowców: papieru, szkła, tworzyw sztucznych, puszek metalowych. Rejestr będzie tworzony w formie danych zapisywanych na dysku. Dane te będą przechowywane przez okres 5 lat.
- Dokumentowane będą badania ilości i rodzaju odpadów (surowców, frakcji nadsitowej, podsitowej), uzyskanych w wyniku sortowania odpadów, o których mowa w pkt. XV.2.7.2. decyzji. Dane będą przechowywane przez okres 2 lat.

XV.2.8. Sterowanie i monitoring pracy bioreaktorów:

XV.2.8.1. Procesy napowietrzenia i rejestracji ilości tlenu w reaktorach będą sterowane automatycznie. Proces sterowania prowadzony będzie w trybie temperaturowym bądź tlenowym, jak również w obu tych trybach w zależności od właściwości materiału

wsadowego. Pomiary będą wykonywane z użyciem sond tlenowej i temperaturowej umieszczonych w stabilizowanych odpadach.
Sterowanie procesem w oparciu o zawartość tlenu i temperaturę materiału wsadowego:

- Tryb tlenowy pozwala na wentylowanie tunelu w zależności od dwóch progów, progu niskiego i progu wysokiego poziomu tlenu. Wentylacja uaktywnia się kiedy mierzony sondą poziom tlenu w kompostowanej materii osiąga poziom poniżej dolnego progu i działa aż do momentu kiedy poziom tlenu dochodzi do progu wysokiego. Kiedy wysoki próg zostaje przekroczony, polecenie wentylacji staje się nieaktywne. Progi te będą ustawiane komputerowo. Tryb tlenowy pozwala na utrzymywanie zadanej wartości tlenu w stabilizowanym materiale. Próg uruchomienia trybu tlenowego - nie powinien być niższy niż 5%. Optymalna wartość dla tego trybu pracy zawiera się pomiędzy 10-15%. W przypadku gdy chcemy wystudzić zbyt nagrzaną pryzmę jednym ze sposobów jest pozbawienie bakterii tlenu, tj. ograniczenie poziomu tlenu do 1-3%.
- Tryb temperaturowy - regulowanie odbywać się będzie w zależności od dwóch progów temperatury, progu wysokiego i niskiego. Próg uruchomienia trybu T0- należy ustalić na poziomie akceptowalnej temperatury jaką ma osiągnąć wsad tj. np. 60ºC bądź 70ºC, próg wyłączenia tego trybu ustawia się zgodnie z oczekiwaniami operatora, lecz różnica pomiędzy zadanymi wartościami nie powinna przekraczać 100ºC. Wentylacja uruchamiać się będzie kiedy temperatura osiąga poziom wyższy niż wysoki próg i kontynuuje, aż do momentu kiedy temperatura spadnie poniżej niskiego progu. Kiedy niski próg zostaje osiągnięty, polecenie wentylacji zostaje zdezaktywowane. Obydwa progi będą ustawialne komputerowo. Tryb „temperatura" pozwala kontrolować temperaturę stabilizowanego materiału.

XV.2.8.2. Bioreaktory wyposażone będą w urządzenie nawilżające wsad. Sterowanie pracą systemu nawilżania kompostowanego materiału odbywać się będzie za pomocą wysokiej jakości elektrozaworów.
XV.2.8.3. Prowadzona dokumentacja:
Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania biologicznego odpadów frakcji podsitowej (0 – 80 mm) w reaktorach, zawierająca co najmniej:

- daty pracy poszczególnych reaktorów (data załadunku i rozładunku reaktora),
- ilości odpadów wprowadzanych do reaktora,
- dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów, przeprowadzanych pod koniec prowadzenia I etapu procesu w reaktorach, pod kątem spełnienia wymagań tj. osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy,

Dane i wyniki badań przechowywane będą przez okres 5 lat.
XV.2.8.4. Każdorazowo przy wymianie odpadów w bioreaktorze wykonywane będzie czyszczenie systemu napowietrzającego w bioreaktorach, tj. wyczyszczone zostaną otwory kanałów oraz kanał, a także skontrolowana zostanie drożność systemu napowietrzania oraz systemu odbierającego powietrze poprocesowe.

XV.2.9. Monitoring pracy biofiltra:
XV.2.9.1. Zaleca się na bieżąco kontrolować temperaturę powietrza dolotowego do biofiltra bądź w kilku punktach biofiltra bezpośrednio temperaturę złoża na różnych głębokościach. Temperatura nie powinna przekraczać 40°C. W przypadku gdyby temperatura powietrza była wyższa powinna zostać obniżona poprzez zaciąganie powietrza z zewnątrz bądź zwiększenie objętości przepływającego strumienia.
XV.2.9.2. Zaleca się kontrolę wilgotności złoża biofiltra, która powinna wynosić ok. 50% wilgotności względnej (co najmniej 30%). W przypadku spadku wilgotności poniżej tej wartości powinien zostać uruchomiony system zraszający złoże biofiltra.
XV.2.9.3. Okresowo raz na kwartał powinna być przeprowadzona kontrola organoleptyczna stanu złoża, celem określenia jego rozkładu.
XV.2.9.4. Prowadzący instalację minimum raz na trzy lata dokona wymiany złoża biofiltra w celu utrzymania skuteczności jego działania. Podczas wymiany złoża w biofiltrach

prowadzone będzie czyszczenie płyt dennych i perforowanych paneli biofiltrów lub w przypadku przekroczenia poziomu emisji zalecanej tj. 500 ou.
XV.2.9.5. Prowadzony bedzie rejestr czynności eksploatacyjnych wykonywanych przy biofiltrze, z podaniem daty, wykonanej czynności oraz imienia i nazwiska osoby wykonującej czynności.

XV.2.10. Monitoring procesu stabilizacji w pryzmach na placu:
XV.2.10.1. W trakcie II etapu procesu tj. dojrzewania frakcji podsitowej z przerzucaniem w pryzmach na placu, należy kontrolować temperaturę pryzm z użyciem ręcznej sondy temperatury. W zależności od długości pryzmy - pomiar powinien być dokonany w kilku miejscach, w odstępie nie większym niż 5 m. Oceny wilgotności można dokonać w sposób ręczny.
XV.2.10.2. Prowadzona dokumentacja:
Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania biologicznego frakcji podsitowej w pryzmach na placu stabilizacji zawierająca co najmniej:
- daty usypania pryzmy i zakończenia procesu stabilizacji,
- ilości odpadów wyprowadzanych z reaktora na pryzmę,
- dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów, przeprowadzanych dla każdej partii frakcji przekazywanej do składowania, pod koniec prowadzenia dojrzewania frakcji podsitowej na placu, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu, tj. osiągnięcia:

- AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s. m. a straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m., lub
- AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m., lub
- straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m.

Dane i wyniki badań przechowywane będą przez okres 5 lat.

XV.2.11. Monitoring procesu biologicznego przetwarzania odpadów o kodach 19 08 05 i 19 08 14:
XV.2.11.1. Prowadzona dokumentacja:
Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania biologicznego odpadów o kodach 19 08 05 i 19 08 14 w reaktorach, zawierająca co najmniej:
- daty pracy poszczególnych reaktorów (data załadunku i rozładunku reaktora),
- ilości odpadów wprowadzanych do reaktora.

XV.2.11.2. Prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania osadów w bioreaktorach, m.in. czas prowadzenia procesu, temperatura oraz zawartość tlenu. Prowadzone pomiary będą odnotowywane.
XV.2.11.3. W trakcie II etapu procesu tj. dojrzewania osadów z przerzucaniem w pryzmach na placu, prowadzona będzie kontrola parametrów procesu m.in. wilgotności i temperatury. Prowadzone pomiary będą odnotowywane.
Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania w pryzmach na placu stabilizacji zawierająca co najmniej:
- ilości odpadów wyprowadzanych z reaktora na pryzmę,
- daty usypania pryzmy i zakończenia procesu stabilizacji.

XV.2.11.4. Dane i wyniki badań przechowywane będą przez okres 2 lat.

XV.2.12. Prowadzący instalacje dokonywać będą bieżącej analizy wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.

XVI. Zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

XVI.1. Monitoring wpływu instalacji RIPOK, tj. składowiska odpadów oraz instalacji MBP na wody podziemne:

XVI.1.1. Punkty pomiarowe stanowić będą piezometry zlokalizowane:
- P-7 – na napływie wód podziemnych na teren składowiska od strony wschodniej,
- P-14 – na napływie wód podziemnych na teren składowiska od strony południowo-wschodniej,
- P-9, P-10, P-11 –na odpływie wód podziemnych z terenu składowiska w kierunku północnym,
- P-13 - na odpływie wód podziemnych z terenu składowiska w kierunku zachodnim,
- PZ-1 - na napływie wód podziemnych na teren instalacji MBP z południowego - wschodu,
- PZ-2 - na odpływie wód podziemnych z terenu instalacji MBP w kierunku północny zachód.

XVI.1.2. Zakres badań wskaźników jakości wody podziemnej we wszystkich piezometrach:
- odczyn pH
- przewodność elektrolityczna właściwa (PEW)
- OWO
- suma WWA
- chrom (VI)
- cynk
- kadm
- miedź
- ołów
- rtęć
- poziom zwierciadła wód podziemnych,

dodatkowo:
- azot ogólny
- azot amonowy
- fosfor ogólny
- chlorki.

XVI.1.3. Częstotliwość badań we wszystkich piezometrach – raz na trzy miesiące.
XVI.1.4. Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.
XVI.1.5. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.
XVI.1.6. Podmiotem odpowiedzialnym za wykonanie badań wód podziemnych będzie Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. w Ostrowie z/s 39-103 Ostrów 225.

XVI.2. Monitoring wpływu instalacji na jakość gleby i ziemi na terenie instalacji RIPOK, tj. składowiska odpadów oraz instalacji MBP:

XVI.2.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi pod kątem istotnych substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby i ziemi pochodzących z RIPOK, prowadzony będzie z częstotliwością raz na 5 lat, w zakresie przedstawionym poniższej:
1. substancje ropopochodne (C12- C35)
2. suma BTEX (C6- C12)
3. metale ciężkie: arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, chrom, kobalt.
4. WWA.

5. związki azbestu.

XVI.2.2. Punkty pomiarowe stanowić będą:

Tabela nr 29.

Lp.	Punkt poboru gruntu	Współrzędne środka strefy poboru (WGS 84)		Głębokość poboru próby	Lokalizacja
		N	E		
1	**G-1**	50º 6' 54,79"	21º 36' 59,47"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	W sąsiedztwie kwatery składowania odpadów zawierających azbest (na zachód od kwatery – zachodnia cześć Zakładu).
2	**G-2**	50º 6' 60,00"	21º 37' 0,42"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	W miejscu wylotu wód opadowych i roztopowych z terenów utwardzonych oraz z rowów opaskowych kwater składowania odpadów (zachodnia cześć Zakładu)
3	**G-3**	50º 7' 3,83"	21º 37' 2,41"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	W sąsiedztwie zbiornika na wody odciekowe z kwatery eksploatowanej i kwater poddanych rekultywacji (na zachód od zbiornika – zachodnia cześć Zakładu).
4	**G-4**	50º 7' 9,66"	21º 37' 4,40"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	Przy części mechanicznej instalacji MBP (północno – zachodnia cześć Zakładu)
5	**G-5**	50º 7' 9,88"	21º 37' 8,80"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	W sąsiedztwie podczyszczani wód odciekowych (północna cześć Zakładu)
6	**G-6**	50º 7' 9,25"	21º 37' 16,51"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	Przy stacji paliw, w północnej części Zakładu
7	**G-7**	50º 7' 7,55"	21º 37' 21,02"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	Okolice zbiornika na wody odciekowe z kwater zrekultywowanych (północna część Zakładu)
8	**G-8**	50º 7' 5,84"	21º 37' 31,01"	0,1 – 0,3 m p.p.t.	Poza terenem Zakładu (północny – wschód)
9	**G-9/1**	50º 6' 54,77"	21º 37' 24,70"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	Wschodnia cześć Zakładu – pobór próby z głębokości 0,2 – 0,5 m p.p.t.
10	**G-9/2**	50º 6' 54,77"	21º 37' 24,70"	0,5 – 0,8 m p.p.t.	Wschodnia cześć Zakładu – pobór próby z głębokości 0,5 – 0,8 m p.p.t.
11	**G-10**	50º 6' 48,24"	21º 37' 11,10"		Na południe od kwater składowiska odpadów,

				0,2 – 0,5 m p.p.t.	w miejscu placu do biologicznego przetwarzania odpadów (południowa część Zakładu)
12	**G-11**	50º 6' 43,29"	21º 37' 6,64"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	Na południe od instalacji MBP przy zbiorniku na odcieku technologiczne (południowa cześć Zakładu)
13	**G-12**	50º 6' 46,49"	21º 37' 0,77"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	Przy zbiorniku sedymentacyjno – retencyjnym, do którego odprowadzane są wody opadowe oraz ścieki technologiczne z placów utwardzonych i dachów (południowo – zachodnia część Zakładu)
14	**G-13**	50º 6' 48,79"	21º 37' 2,86"	0,2 – 0,5 m p.p.t.	Na terenie instalacji MBP (południowa część Zakładu).

XVI.2.2. Dodatkowo, próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia gleby.
XVI.2.3. Prowadzący instalację dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości gleb na każde żądanie organu ochrony środowiska.
XVI.2.4. Badania jakości gleby wykonywane będą zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.
XVI.2.5. Wyniki pomiarów jakości gleby i ziemi opracowywane będą w formie dokumentacji pn. „Analiza wyników badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami stwarzającymi ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód (znajdującymi się na terenie zakładu w związku z eksploatacją RIPOK w Kozodrzy)", zawierającej prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa, odniesienie do wyników „tła" określonego na podstawie wyników badań w tym zakresie oraz omówienie przedstawionych wyników, wnioski i zalecenia. W przypadku stwierdzenia pogorszenia się jakości gruntu operator instalacji dokona również analizy możliwych przyczyn zaistniałej sytuacji.
XVI.2.6. Podmiotem odpowiedzialnym za wykonanie badań gleby będzie Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225.

XVI.3. Monitoring odcieków z instalacji składowiska odpadów:

XVI.3.1. Badania jakości odcieków z kwater odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne prowadzone będą we wskaźnikach określonych w punkcie X.4.1. (tabela nr 22) niniejszej decyzji oraz w przepisach szczegółowych w tym zakresie, z częstotliwością – raz na kwartał.
XVI.3.2. Punktem kontrolnym jakości wód odciekowych będą zbiorniki odcieku (wszystkie miejsca gromadzenia odcieku surowego i podczyszczonego):
- skład odcieku surowego badany będzie w zbiornikach ZRO1 oraz ZRO2,
- skład odcieku podczyszczonego badany będzie w zbiorniku odcieku poczyszczonego oraz w studni rewizyjnej za instalacją odwróconej osmozy.

XVI.3.3. Objętość odcieku surowego z kwater odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne mierzona i odczytywana będzie w oparciu o wskazanie przepływomierza

zainstalowanego w studniach wodomierzowych zlokalizowanych na odpływie ze zbiorników ZRO1 i ZRO2.
XVI.3.4. W przypadku wywozu odcieków ze składowiska do oczyszczalni ścieków - ilość odcieków określana będzie na podstawie ilości i pojemności samochodów asenizacyjnych transportujących odcieki. Każdorazowo odnotowywany będzie w książce eksploatacji składowiska termin wyjazdu pojazdu asenizacyjnego ze składowiska, z uwzględnieniem jego pojemności.
XVI.3.5. Podmiotem odpowiedzialnym za wykonanie badań odcieku będzie Gminny Zakład Usług Komunalny Sp. z o.o. z/s 39-103 Ostrów 225.

XVI.4. Monitoring emisji gazu składowiskowego:

XVI.4.1. Monitoring gazu składowiskowego rozpocznie się po przykryciu studni odgazowującej odpadami do wysokości 4 m.

XVI.4.2. Punkty pomiaru emisji gazu składowiskowego:
- kwatera nr 11 - studnie odgazowania pionowego S7,
- kwatera nr 12 - studnie odgazowania pionowego S9,

XVI.4.3. Pomiar emisji gazu składowiskowego z kwater 1-10 odbywać się będzie przed wlotem do instalacji jego wykorzystania na stacji uzdatniania gazu dla potrzeb agregatu prądotwórczego.
XVI.4.4. Po zakończeniu eksploatacji kwater 11 i 12, studnie podłączone będą do instalacji ujmującej biogaz do wykorzystania energetycznego (realizowanego przez zewnętrzną firmę).
XVI.4.5. Zakres badań składu i ilości gazu oraz częstotliwość badań – zgodnie z wymogiem przepisu szczegółowego.
XVI.4.6. Podmiotem odpowiedzialnym za wykonanie badań będzie Gminny Zakład Usług Komunalny Sp. z o.o. z/s 39-103 Ostrów 225.

XVI.5. Monitoring hałasu:

XVI.5.1. Punkty pomiaru hałasu wspólne dla instalacji objętych pozwoleniem:
- na kierunku zabudowy po stronie wschodniej w odległości 840 m od składowiska, przed budynkiem mieszkalnym położonym najbliżej granicy składowiska we wsi Poręby – punkt H_E o współrzędnych N 50°6'45", E 21°38'4",
- na kierunku zabudowy po stronie północnej w odległości 840 m od składowiska, przed budynkiem mieszkalnym położonym najbliżej granicy składowiska we wsi Zdżary – punkt H_N o współrzędnych N 50°7'29", E 21°36'39",

XVI.5.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w tabeli nr 28 i 29, o ile takie wystąpią, w przeciwnym razie raz na dwa lata.
XVI.5.3. Podmiotem odpowiedzialnym za wykonanie badań hałasu będzie Gminny Zakład Usług Komunalny Sp. z o.o. z/s 39-103 Ostrów 225.

XVI.6. Ewidencja odpadów:

XVI.6.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwiał będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów.
XVI.6.2. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona będzie w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie zostały skierowane przyjęte „na bramie" odpady, tj.;
- do mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów,
- do biologicznego przetwarzania
- do składowania,

- do miejsc magazynowania odpadów zbieranych, itp.

XVI.6.2. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. Analogiczna sytuacja dotyczyć będzie odpadów i surowców opuszczających instalację oraz frakcji trafiających do kompostowania a na końcu do składowania lub do innego procesu odzysku (np. rekultywacji).

XVI.6.3. W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych.

XVI.6.4. Ewidencja odpadów prowadzona będzie przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów. System ewidencji obejmował będzie również podstawową charakterystykę odpadów kierowanych do składowania oraz wyniki testów zgodności.

XVI.6.5. Dla odpadów wytwarzanych o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla frakcji nadsitowej i podsitowej prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XVI.6.6. Dla wytwarzanego odpadu o kodzie 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady - stabilizat/ prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XVI.6.7. Podmiotem odpowiedzialnym za prowadzenie ewidencji dotyczącej przetwarzania i wytwarzania odpadów w związku z eksploatacją składowiska odpadów będzie Gminny Zakład Usług Komunalny Sp. z o.o. z/s 39-103 Ostrów 225.

XVI.6.8. Podmiotem odpowiedzialnym za prowadzenie ewidencji dotyczącej przetwarzania i wytwarzania odpadów na terenie ZZO Kozodrza będzie Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225 – jednostka budżetowa Gminy Ostrów.

XVII. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:

XVII.1. Prowadzący instalacje będą przekazywać wyniki analiz jakości wód podziemnych, odcieku, ścieków, pomiarów pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza, pomiarów hałasu nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XVII.2. Prowadzący instalację RIPOK, tj. składowisko odpadów oraz instalację MBP przekazywać będą **„Raport roczny z monitoringu wpływu instalacji RIPOK w Kozodrzy na środowisko za rok ..."** w terminie do końca I kwartału roku następnego.

Raport z monitoringu powinien zawierać co najmniej:

- zbiorcze zestawienie wyników badań (wskaźnik, metodyka, tło, data, wynik),
- ocenę stanu jakościowego wód podziemnych w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego,
- ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika na tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika),
- prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa,
- ilość wywiezionego odcieku, badania odcieku wraz z ich omówieniem,
- wyniki monitoringu technologicznego składowiska odpadów, zgodnie z punktem XV.1. pozwolenia,
- ilość wywiezionych ścieków technologicznych z instalacji MBP, wyniki badań ścieków technologicznych,
- wyniki pomiarów emisji hałasu (raz na 2 lat),
- wyniki pomiarów emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza,
- wyniki pomiarów emisji gazu składowiskowego,
- wyniki badań jakości ścieków opadowo – roztopowych i wód drenażowych z terenu instalacji,

- wyniki monitoringu wpływu instalacji na jakość gleby i ziemi na terenie instalacji RIPOK (raz na 5 lat),
- zestawienie zużycia wody i energii elektrycznej oraz surowców i paliw,
- wnioski i zalecenia.

XVII.2.1. Podmiotem odpowiedzialnym za przedstawienie „Raportu rocznego ..." będzie Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. w Ostrowie z/s 39-103 Ostrów 225.

XVII.3. Zarządzający składowiskiem będzie przekazywał „Raport roczny z pracy składowiska odpadów za rok ..." w terminie do końca II kwartału roku następnego.
W raporcie należy przedstawiać zestawienie roczne za rok poprzedni:

- rodzajów i ilości odpadów składowanych w procesie D5; w tym dla odpadów o kodzie ex 19 12 12 dla składowanej frakcji nadsitowej (pozbawionej frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie) oraz dla odpadu o kodzie 19 05 99 (stabilizat),
- rodzajów i ilości odpadów wykorzystanych (odzyskanych) na składowisku, w tym ilość materiałów wykorzystywanych jako warstwy izolacyjne,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w toku eksploatacji instalacji oraz sposób gospodarowania nimi.

XVII.4. Zarządzający instalacją MBP będzie przekazywał „Raport roczny z pracy instalacji MBP za rok ..." w terminie do końca II. kwartału roku następnego. W raporcie należy przedstawiać zestawienie roczne za rok poprzedni:

- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie mechanicznego przetwarzania (proces R12), w tym dla zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych rodzajów odpadów skierowanych do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki,
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej 0- 80 mm o kodzie ex 19 12 12 (proces D8),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej D8 oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie biologicznego przetwarzania odpadów osadów ściekowych (proces D8),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów osadów ściekowych oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości przetworzonych odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (proces R12),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości przetworzonych odpadów gruzu budowlanego (proces R12),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów gruzu budowlanego oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w toku eksploatacji instalacji MBP oraz sposób gospodarowania nimi.

XVII.4.1. W raporcie należy podsumować wyniki monitoringu technologicznego instalacji MBP, zgodnie z punktem XV.2. pozwolenia:

- przedstawić badania ilości wysortowanych odpadów przeprowadzane 2 razy w roku, o których mowa w p. XV.2.7.2. decyzji,

- wyniki badań przetwarzanych odpadów (frakcji podsitowej 0 – 80 mm) po I i II fazie przetwarzania odpadów,
- bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym, w szczególności dla przetwarzanych zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów z selektywnej zbiórki.

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

XVIII.1. Eksploatowane kwatery będą uszczelnione w sposób określony w punkcie I.2.1.4. pozwolenia, powstające odcieki ujęte w system drenarski i kierowane do zbiornika retencyjnego odcieku.

XVIII.2. Przyjęcie i wyładunek odpadów odbywać się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych, pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.3. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej a następnie przejazd przez brodzik dezynfekcyjny.

XVIII.3. Wody odciekowe gromadzone w zbiorniku odcieków będą systematycznie wywożone na oczyszczalnię ścieków lub zawracane na kwaterę, tak by nie dopuszczać do przepełniania zbiornika.

XVIII.4. Prowadzona będzie codzienna obserwacja stanu obwałowań składowiska pod kątem ich erozji, osiadania, pękania, zastoisk itp. Stwierdzone uszkodzenia będą bezzwłocznie naprawiane.

XVIII.5. Powierzchnie dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych, w tym placu stabilizacji oraz miejsca rozładunku i magazynowania odpadów będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych. Powierzchnie te utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie dróg i placów technologicznych za pomocą profesjonalnego urządzenia.

XVIII.6. Prowadzona będzie obserwacja stanu nawierzchni dróg technologicznych i placów oraz ogrodzenia i ich systematyczne naprawy. Prowadzone będą kontrole stanu technicznego placu stabilizacji odpadów o których mowa w pkt. XIII.6. decyzji oraz bieżące jego naprawy.

XVIII.7. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadać utwardzoną, szczelną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych w decyzji miejscach. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów zostaną oznakowane kodem odpadu. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w pojemnikach dostosowanych do rodzaju i właściwości odpadów, w magazynie zamykanym.

XVIII.8. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa miejsc magazynowania odpadów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.

XVIII.9. Ujmowanie ścieków w szczelny system kanalizacyjny; całkowita recyrkulacja wód opadowych i ścieków/odcieków technologicznych na terenie Zakładu. Wody opadowo – roztopowe oraz ścieki technologiczne nie będą odprowadzane poza teren ZZO.

XVIII.10. Wszystkie urządzenia związane z oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje. Urządzenia poddawane będą bieżącej kontroli wyznaczonych pracowników.

XVIII.11. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

XVIII.12. Trasa, po której będzie odbywać się transport odpadów wstępnie przekompostowanych z bioreaktorów na plac stabilizacji stanowić będzie powierzchnię szczelną, skanalizowaną – ścieki z tej trasy będą kierowane do – zbiornika [ZO2].

XVIII.13. Instalacja wyposażona będzie w środki neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom płynów eksploatacyjnych.

XVIII.14. Prowadzony będzie stały nadzór technologiczny nad pracą instalacji składowiska odpadów oraz instalacji MBP oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku pracy, celem zapewnienia właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi.

XVIII.15. Prowadzony będzie monitoring wpływu instalacji na środowisko w sposób ustalony w punkcie XVI. pozwolenia oraz monitoring technologicznych ustalony w punkcie XV. pozwolenia. Prowadzony będzie monitoring poziomu i jakości wód podziemnych w piezometrach zlokalizowanych wokół składowiska oraz instalacji MBP, celem niedopuszczenia do wystąpienia niekontrolowanych zanieczyszczeń środowiska wodno – gruntowego.

XVIII.16. W przypadku wystąpienia wyraźnej tendencji do pogarszania się stanu chemicznego jednolitej części wód podziemnych, z dobrego stanu chemicznego na słaby stan chemiczny tj. znaczącej zmiany wartości poszczególnych elementów fizykochemicznych stanu wód podziemnych w trzech kolejnych pomiarach należy podjąć działania mające na celu zapobieżenie dalszemu pogorszeniu stanu wód, w szczególności należy:

- powiadomić Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Podkarpackiego,
- zwiększyć częstotliwość wykonywania badań w wytypowanych piezometrach (badania 1 raz w miesiącu) w celu uchwycenia trendu przemian chemizmu wód; zakres analityczny badań będzie obejmował wszystkie wskaźniki wyszczególnione w decyzji w zakresie monitorowania jakości wód podziemnych,
- prowadzić obserwacje i pomiar lustra wody we wskazanych piezometrach,
- wykonać dokumentowany przegląd systemu zbierania i gromadzenia odcieków z instalacji składowiska odpadów,
- wykonać dokumentowany przegląd systemu odprowadzania ścieków z instalacji MBP oraz placu stabilizacji odpadów,
- sporządzić dokumentację w oparciu o uzyskane wyniki badań i przeglądy stanu instalacji określającą prawdopodobne przyczyny pogorszenia jakości wód podziemnych i przedstawić plan działań naprawczych uwzględniający ewentualne zalecenia organów ochrony środowiska.

XVIII.16.1. Podmiotem odpowiedzialnym za podjęcie odpowiednich działań będzie Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. w Ostrowie z/s 39-103 Ostrów 225.

XIX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

XIX.1. W przypadku zakończenia przyjmowania odpadów do przetwarzania poprzez składowanie na składowisku lub jego wydzielonej części, zarządzający składowiskiem wystąpi z wnioskiem o udzielenie zgody na zamknięcie i rekultywację składowiska, zgodnie

z wymogiem art. 146 ustawy o odpadach. Powierzchnia korony składowiska zostanie uporządkowana i zabezpieczona przed erozją wodną i wietrzną przez wykonanie odpowiedniej okrywy rekultywacyjnej. Prowadzona będzie rekultywacja składowiska i jego monitoring zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie składowisk odpadów z dn. 30 kwietnia 2013 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 523).

XIX.2. W przypadku zakończenia działalności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne a następnie je zdemontować, zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.
Obiekty kubaturowe i place zostaną przeznaczone na prowadzenie innej działalności bądź rozebrane a teren przywrócony do stanu pierwotnego.
W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zgromadzone odpady zostaną przekazane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem, zostanie uporządkowany, a obiekty zostaną przekazane do innego użytkowania lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

XX. Ustalam dodatkowe wymagania.

XX.1. Zobowiązuję operatora instalacji MBP do dostosowania do wymogów najlepszej dostępnej techniki, w terminie do dn. 1 stycznia 2018 r. w zakresie:
- przebudowy hali sortowniczej w zakresie usunięcia poziomego pasa z siatki poliuretanowej oraz zabudowania ścian,
- wyposażenia hali w urządzenia do odbioru powietrza odlotowego i jego podczyszczania przed odprowadzeniem do atmosfery,
- wyposażenia hali sortowni w kombinację autornatycznych i szybkozamykających się drzwi.

XX.2. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i normami, a wyniki tych badań będą rejestrowane w książce eksploatacji instalacji i przechowywane.

XX.3. Prowadzący instalacje będą okazywać wyniki monitoringu do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XX.4. Zobowiązuję operatora instalacji MBP do przeprowadzania badań oflaktometrycznych sprawdzających skuteczność działania biofiltra na emitorze powierzchniowym (EN-2), z następującą częstotliwością:
- w pierwszych dwóch latach działania instalacji – raz na rok,
- w późniejszych latach raz na dwa lata.

Badania te powinno wykonywać akredytowane laboratorium w zakresie analiz olfaktometrycznych wg normy PN-EN 13725 - Metoda olfaktometrii dynamicznej.

XX.5. Zobowiązuję operatora instalacji MBP do posiadania instrukcji obsługi (eksploatacji) instalacji biologicznego przetwarzania odpadów.
XX.6. Zobowiązuję operatora instalacji MBP do posiadania instrukcji obsługi (eksploatacji) biofiltra.
XX.7. Zobowiązuję operatora instalacji MBP do posiadania instrukcji eksploatacji opisującej techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu dostarczonych odpadów, odpadów noszących charakter odpadów niebezpiecznych.
XX.8. Zobowiązuję operatora instalacji MBP do posiadania opracowanego harmonogramu konserwacji wykorzystywanych maszyn i urządzeń uwzględniającego terminy kontroli stanu technicznego, przeglądów, napraw i remontów.

XX.9. Zobowiązuję operatora instalacji MBP do oznaczenia wszystkich miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu oraz w hali technologicznej tablicą z kodem lub nazwą odpadu.
XX.10. Zobowiązuję operatora instalacji MBP do zakupu profesjonalnej przerzucarki do odpadów w terminie do dn. 27 czerwca 2016 r.
XX.11. Zobowiązuję Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie do zakupu profesjonalnego urządzenia do czyszczenia placów.

XXI. Zabezpieczenie roszczeń.
XXI.1. Zabezpieczenie roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku, w wysokości ustalonej w decyzji zatwierdzającej instrukcję eksploatacji składowiska.

XXII. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna, z zastrzeżeniem punktów XXII.1., XXII.2 i XXII.3. decyzji.

XXII.1. Warunki dotyczące instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów obowiązywać będą od dnia planowanego uruchomienia rozbudowanej instalacji, tj. dnia 27 czerwca 2016 r. i osiągnięcia progu wydajności, wskazanego w pkt. 5 ppkt 3 lit. a) 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).
XXII.2. Warunki dotyczące przetwarzania odpadów w kwaterze nr 12 przeznaczonej do składowania odpadów innych niż niebezpieczne obowiązywać będą od dnia rozpoczęcia eksploatacji kwatery.
XXII.3. Warunki dotyczące przetwarzania odpadów w kwaterze ozn. A2 przeznaczonej do składowania odpadów niebezpiecznych zawierającej azbest, obowiązywać będą od dnia rozpoczęcia eksploatacji kwatery.

XXIII. Pozwolenie jest wydawane na czas nieoznaczony.

XXIV. Na podstawie art. 155 ustawy Kpa uchylam za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 26 sierpnia 2008 r., znak: RŚ.VI-7660-6/1/08, w której udzielono dla Gminy Ostrów pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez składowanie, zlokalizowanego w m. Kozodrza, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, zmienionej decyzjami: z dn. 12 stycznia 2009 r. znak: RS.VI.MM.7660/6-10/08, z dn. 12 marca 2009r. znak: RS.VI.MM.7660/34-4/09, z dn. 2 lipca 2009r. znak: RŚ.VI.RD.7660/34-7/09, z dn. 11 czerwca 2010 r. znak: RŚ.IV.RD.7660/7-7/10, z dn. 21 czerwca 2010 r., znak: RŚ.IV.RD.7660/7-11/10, z dn. 25 stycznia 2011 r. znak: RS.VI.RD.7660/7-20/10, z dn. 31 października 2014 r. znak: OS-I.7222.3.11.2014.RD.

U z a s a d n i e n i e

Pismem z dnia 15 maja 2015 r. (data wpływu: 19 maja 2015 r.), znak: IPE.W.PZ. 1/5/2015, Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. NIP 8181718052, Regon 181108895, oraz Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, Regon: 690031569, NIP: 8181007003, działający w imieniu Gminy Ostrów, 39-103 Ostrów 225, Regon: 690581956, NIP: 8181599011, reprezentowani przez pełnomocnika –

Przedsiębiorstwo Inżynieryjno – Usługowe INZYNIERIA PRO-EKO SP. z o.o., ul. Strażacka 37, 430382 Bielsko – Biała, Regon 010602487, NIP 5270201053, wystąpili z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych, tzw. RIPOK dla Regionu Zachodniego, zlokalizowanej w m. Kozodrza, gm. Ostrów, w skład której wejdą:

- instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) o wydajności części mechanicznej 60 000 Mg/rok i części biologicznej 25 000 Mg/rok, oraz
- składowisko odpadów innych niebezpieczne, tj. kwatery na odpady inne niż niebezpieczne ozn. jako nr 11 i nr 12 o łącznej pojemności 298 170 m^3 (dodatkowo połączenie z kwaterą 4 i 5 – 99 467 m^3), z wydzieloną częścią do składowania odpadów niebezpiecznych zawierających azbest, tj. kwatery ozn. jako A_1 i A_2 o łącznej pojemności 17 740 m^3.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem 251/2015.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymogów formalno – prawnych wniosku, pismem z dn. 2 czerwca 2015 r. znak: OS.I.7222.45.6.2015.RD wezwałem Spółkę do uzupełnienia wymogów wynikających z art. 208 ust. 2 pkt. 4) ustawy Prawo ochrony środowiska. Pismem z dnia 9 czerwca 2015r., znak: IPE.W.PZ.2/6/201 wniesione zostały uzupełnienia formalne do wniosku, m.in. Raport początkowy.

Na podstawie przedłożonej dokumentacji ustalono:

Zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.) składowisko odpadów mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 Mg/dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25000 Mg zaliczane jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Przedmiotowe składowisko odpadów zaklasyfikowane zostało, zgodnie z pkt. 5 ppkt 4 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), do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, których funkcjonowanie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania wnioskowanej decyzji, zgodnie z art. 183 w związku z 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, jest Marszałek Województwa Podkarpackiego. Zgodnie z uchwałą nr XXXVII/703/13 Sejmiku Województwa Podkarpackiego z 26 sierpnia 2013r. w sprawie zmiany uchwały NR XXIV/410/12 Sejmiku Województwa Podkarpackiego z dnia 27 sierpnia 2012 r. w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego (Dz. Urz. Województwa Podkarpackiego z 2012r. poz. 1829 z późn. zm.) zmienionej uchwałą nr XXVI/478/12 z dnia 29 października 2012r. oraz uchwałą nr XXVIII/541/12 z dnia 21 grudnia 2012 r. od 2013 roku składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne z wydzielonymi kwaterami na odpady niebezpieczne zawierające azbest w Kozodrzy stanowi Regionalną Instalację Przetwarzania Odpadów Komunalnych w Regionie Zachodnim (woj. podkarpackie).

Planowana do rozbudowy instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) zaklasyfikowana została zgodnie z pkt. 5 ppkt 3 lit. a) 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), do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych

elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, których funkcjonowanie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.
Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.) instalacja kwalifikowana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, jako instalacje związane z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt. 41 – 47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego (...), a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów, dla których organem właściwym do wydania decyzji jest starosta. Jednakże, uwzględniając zapisy uchwały nr XXXVII/703/13 Sejmiku Województwa Podkarpackiego z 26 sierpnia 2013r. w sprawie zmiany uchwały NR XXIV/410/12 Sejmiku Województwa Podkarpackiego z dnia 27 sierpnia 2012 r. w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego (Dz. Urz. Województwa Podkarpackiego z 2012r. poz. 1829 z późn. zm.) zmienionej uchwałą nr XXVI/478/12 z dnia 29 października 2012r. oraz uchwałą nr XXVIII/541/12 z dnia 21 grudnia 2012 r. przedmiotowa instalacja MBP – mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wskazana została jako Regionalna Instalacja Przetwarzania Odpadów Komunalnych w Regionie Zachodnim (woj. podkarpackie).
Tym samym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa jest właściwy w sprawach pozwolenia zintegrowanego dla regionalnych instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych i dla instalacji określonych w wojewódzkim planie gospodarki odpadami jako regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych.

Przedłożony wniosek dotyczy wydania decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych w Regionie Zachodnim (woj. podkarpackie) tworzonej przez:

- składowisko odpadów innych niż niebezpieczne oraz niebezpiecznych w Kozodrzy - instalacja zarządzana przez Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. z/s 39 - 103 Ostrów 225 (od dnia 1 października 2014 r.),
- instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w Kozodrzy funkcjonująca w ramach Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Kozodrzy - instalacja zarządzana przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, działający w imieniu Gminy Ostrów, 39-103 Ostrów 225.

Instalacje wnioskowane do objęcia jednym pozwoleniem zintegrowanym są instalacjami powiązanymi lokalizacyjnie, funkcjonalnie i technologicznie. Instalacje Zakładu Zagospodarowania Odpadów (MBP) oraz składowisko odpadów zlokalizowane są w swoim bezpośrednim sąsiedztwie. Zakład Zagospodarowania Odpadów korzysta z infrastruktury składowiska odpadów w Kozodrzy, m.in. w zakresie drogi dojazdowej, drogi wewnętrznej z brodzikiem dezynfekcyjnym i waga najazdową. Korzystanie z części wspólnej, którą jest droga wewnętrzna składowiska stanowiąca jednocześnie drogę dojazdową do Zakładu Zagospodarowania Odpadów - uregulowane są umową wieloletniej dzierżawy zawartej pomiędzy Gminą Ostrów a Gminnym Zakładem Usług Komunalnych Sp. z. o.o. Droga wewnętrzna składowiska stanowiąca jednocześnie drogę dojazdową do instalacji MBP jest częścią instalacji składowiska odpadów w Kozodrzy i pozostaje w zakresie odpowiedzialności Gminnego Zakładu Usług Komunalnych Sp. z o.o. w Ostrowie. Zarówno składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne z wydzielonymi kwaterami na odpady niebezpieczne zawierające azbest w Kozodrzy oraz Zakład Zagospodarowania Odpadów w Kozodrzy, w tym instalacja MBP, stanowią własność Gminy Ostrów.
Uwzględniając powyższe, w oparciu o art. 183b ustawy Prawo Ochrony Środowiska, prowadzący oznaczone części Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych, wystąpili ze wspólnym wnioskiem o udzielenie pozwolenia, określając we

wniosku szczegółowo zakres odpowiedzialności poszczególnych podmiotów za eksploatację instalacji zgodnie z przepisami ochrony środowiska. Na wniosek prowadzących oznaczone części instalacji, oznaczone części instalacji można objąć jednym pozwoleniem.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznałem, że uzupełniony wniosek zawiera elementy wymagane przepisami prawa w tym zakresie i spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dn. 11 czerwca 2015 r. znak: OS.I.7222.45.6.2015.RD. zawiadomiłem strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego dla w.w instalacji.

Pismem z dnia 11 czerwca 2015 r., znak: OS.I.7222.45.6.2015.RD ogłosiłem o zamieszczeniu wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 251/2015 oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (od 18 czerwca 2015 r. do 8 lipca 2015 r.) na tablicy ogłoszeń przy wjeździe na teren instalacji IPPC, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Ostrów oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dn. 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 poz. 1235 ze zm.).

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 1 czerwca 2015 r. znak: OS.I.7222.45.6.2015.RD wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej, celem rejestracji.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji oraz oględziny instalacji przeprowadzone w dniu 10 czerwca 2015 r. wykazały, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym postanowieniem z dnia 15 czerwca 2015 r. znak: OS.I.7222.45.6.2015.RD wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia przedłożonego wniosku. Wyjaśnienia wymagały stwierdzone rozbieżności pomiędzy wnioskiem o wydanie pozwolenia a zapisami decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia m.in. w zakresie wydajności instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów. Wniosek nie przedstawiał również w sposób jednoznaczny parametrów konstrukcyjnych planowanego węzła do biologicznego przetwarzania odpadów w bioreaktorach, istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Ponadto, nie określono wnioskowanych wartości maksymalnej dopuszczalnej emisji do środowiska z instalacji, m.in. w zakresie emisji do powietrza oraz emisji ścieków z instalacji.

Wnioskodawca przedłożył dokumentację uzupełniającą do wniosku przy piśmie z dn. 23 lipca 2015 r. znak: IPE.W.PZ.3/7/2015. Analiza uzupełnienia wykazała, że dokumentacja nadal nie zawiera wszystkich elementów wynikających z przepisów prawa. Uzupełnienia do wniosku przedkładano kolejno przy pismach:

- z dn. 8 października 2015 r. znak: IPE.W.PZ.1/10/2015,
- z dn. 3 grudnia 2015 r. znak: IPE.W.PZ.1/12/2015,
- z dn. 18 grudnia 2015r. znak: IPE.W.PZ.2/12/2015,
- z dn. 22 lutego 2016r. bez znaku.

Ogłoszeniem z dnia 29 lutego 2016 r. znak: OS.I.7222.45.6.2015.RD podano do publicznej wiadomości informację o wpłynięciu istotnych dla sprawy uzupełnień do wniosku oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni, tj. w dniach 7 marca – 29 marca 2016 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Ostrów oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. Wniosek uzupełniony został dodatkowo pismem z dn. 7 marca 2016 r. znak: IPE.W. PZ.1/3/2016 oraz z dn. 15 kwietnia 2016 r. znak: IPE.W.PZ.1/4/2016 (data wpływu: 18 kwietnia 2016 r. e-mail, scan, dn. 19 kwietnia 2016 r. wersja papierowa).

Analizując przedstawione dokumenty ustalono:

Niniejsze pozwolenie zintegrowane wydane zostało zgodnie z art. 191a ustawy Prawo ochrony środowiska na wniosek podmiotu podejmującego:

- rozbudowę instalacji składowiska odpadów w Kozodrzy o nowe kwatery nr 12 i A2, oraz
- rozbudowę instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Kozodrzy (inwestycja w końcowej fazie realizacji przedsięwzięcia).

Rozbudowa przedmiotowych instalacji realizowana jest na podstawie decyzji Wójta Gminy Ostrów decyzją z dn. 9.06.2008 r. znak: UG/ROS/7624/I/5/2008 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pn: „Projekt rozbudowy składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kozodrzy wraz z Zakładem Zagospodarowania Odpadów w Kozodrzy". W decyzji ustalono środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację przedsięwzięcia, dotyczący m.in. budowy nowych kwater nr 9, 10, 11 i 12 na odpady inne niż niebezpieczne i kwater A1 i A2 na odpady niebezpieczne zawierające azbest oraz budowy Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Kozodrzy (instalacja MBP).

Rozpoczęcie eksploatacji instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych na dzień 27 czerwca 2016 r.

Rozpoczęcie eksploatacji kwatery nr 12 rozpocznie się po zakończeniu przyjmowania odpadów do kwatery nr 11.

Rozpoczęcie eksploatacji kwatery A2 rozpocznie się po zakończeniu przyjmowaniu odpadów do kwatery A1.

Regionalna Instalacja Przetwarzania Odpadów Komunalnych w Regionie Zachodnim (woj. podkarpackie) tworzona przez składowisko odpadów innych niż niebezpieczne oraz niebezpiecznych w Kozodrzy oraz instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w Kozodrzy funkcjonująca w ramach Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Kozodrzy, zlokalizowana będzie w m. Kozodrza, na terenie gminie Ostrów, powiat ropczycko-sędziszowski, województwo podkarpackie, w odległości około 6,5 km na północ od miasta powiatowego Ropczyce, w odległości ok. 1,5 km na północ od zabudowań wsi Kozodrza i ok. 800 m na południowy-zachód od zabudowań wsi Zdżary.

Teren składowiska z uwzględnieniem infrastruktury technicznej obejmuje działki o numerach ewidencyjnych: 129/4, 130/5, 132/8, 132/10, 151/4, 152, 154/4, 155/7, 156/7, 158/4, 157/4, 162/4, 164/4, 172/4, 174/4, 175/7, 175/5, 2750/47, 196/3, 202/1, 199/1, 198/1, 197/1, 196/1, 301/2, 693/4, 2737/44, 2737/46 oraz części 301/4 obręb Kozodrza. Powierzchnia składowiska wraz z zapleczem technicznym wynosi około 29,4 ha. Składowisko jest eksploatowane od 1990 r. Właścicielem składowiska jest Gmina Ostrów. Z dniem 1 października 2014 r. zarządzającym składowiskiem odpadów w Kozodrzy stał się GZUK Sp. z o.o. z/s w Ostrowie.

W sąsiedztwie składowiska odpadów w latach 2013 – 2016 funkcjonowała sortownia zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów z selektywnej zbiórki o wydajności 60 000 Mg/rok, zlokalizowana na otwartym placu oraz hala z 10 boksami do biologicznego

przetwarzania frakcji podsitowej o wydajności 14 170 Mg/rok, zarządzana przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, jednostkę budżetową Gminy Ostrów. Planowana do budowy nowa instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP w Kozodrzy, zlokalizowana będzie w bezpośrednim sąsiedztwie składowiska w gminie Ostrów, w miejscu istnienia dawnej hali kompostowania. Instalacja wraz z infrastrukturą techniczną zlokalizowana będzie na terenie części działki nr 2786 o powierzchni 4,48 ha, obręb 4, powstałej z połączenia działek o nr ewidencyjnych: 2737/5 o pow. 0,38 ha, 2737/31 o pow. 2,8908 ha, 2737/43 o pow. 0,5134 ha, 2737/45 o pow. 0,6941 ha, w m. Kozodrza, gmina Ostrów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym. Powierzchnia zajmowana przez instalację po modernizacji wraz z zapleczem technicznym wynosić będzie około 34 ha. Teren instalacji objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego nr 5/3/97 we wsi Kozodrza.

Podstawy prawne funkcjonowania, rozbudowy (przebudowy) instalacji stanowią decyzje i dokumentacje:

- decyzja Wójta Gminy Ostrów z dn. 28.04.2006 r. znak: UG/ROS/7624/IV/7/2006 ustalono środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację przedsięwzięcia dotyczącego m.in. budowy nowych kwater nr 9, 10, 11 i 12 składowiska na odpady inne niż niebezpieczne oraz kwater A1 i A2 na odpady niebezpieczne zawierające azbest,
- dokumentacja dla określenia warunków hydrogeologicznych i geologiczno – inżynierskich terenu przeznaczonego pod rozbudowę składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kozodrzy (styczeń 2006 r.),
- decyzja Starosty Ropczycko - Sędziszowskiego z dn. 28.09.2006 r. nr 318/2006 znak: AB.7351-4/36/06 udzielono dla Gminy Ostrów pozwolenia na rozbudowę składowiska odpadów w Kozodrzy (m.in. budowa kwater o numerach 9, 10, 11, 12, z przepompownią i zbiornikami na odcieki, kwater azbestowych A1 i A2),
- decyzją Wójta Gminy Ostrów z dn. 9.06.2008 r. znak: UG/ROS/7624/I/5/2008 ustalono nowe środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację przedsięwzięcia pn: „Projekt rozbudowy składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kozodrzy wraz z Zakładem Zagospodarowania Odpadów", w związku ze zmianą koncepcji budowy składowiska oraz Zakładu Zagospodarowania Odpadów Kozodrza, dotyczący m.in. budowy nowych kwater nr 9, 10, 11 i 12 na odpady inne niż niebezpieczne oraz kwater A1 i A2 na odpady niebezpieczne zawierające azbest, budowy ZZO Kozodrza (MBP),
- decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 26.08.2008r., znak: RŚ.VI-7660-6/1/08, w której udzielono dla Gminy Ostrów pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez składowanie, zlokalizowanego w m. Kozodrza, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, zmienionej decyzjami: z dn. 12.01.2009r. znak: RS.VI.MM.7660/6-10/08, z dn. 12.03.2009r. znak: RS.VI.MM.7660/34-4/09, z dn. 2.07.2009r. znak: RŚ.VI.RD. 7660/34-7/09, z dn. 11.06.2010 r. znak: RŚ.IV.RD.7660/7-7/10, z dn. 21.06.2010 r., znak: RŚ.IV.RD.7660/7-11/10, z dn. 25.01.2011 r. znak: RS.VI.RD.7660/7-20/10, z dn. 31.10.2014 r. znak: OS-I.7222.3.11.2014.RD,
- decyzja Starosty Ropczycko - Sędziszowskiego z dn. 24.06.2010 r. nr 271/2010 znak: AB.7351-4/22/10 (dot. zabezpieczenia roszczeń) oraz decyzją z dn. 10.01.1011 r. nr 4/2011 znak: AB.7351-4/76/10 (dokonano zmian w projekcie budowlanym),
- decyzja Starosty Ropczycko-Sędziszowskiego z dn. 04.12.2015 r. znak: WA.6740.4.50.2015 zatwierdzająca projekt zamienny do projektu budowlanego i zmieniająca decyzję Starosty Ropczycko-Sędziszowskiego z dnia 17.02.2009 r. nr 53/2009 o pozwoleniu na budowę inwestycji pn. Budowa Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Kozodrzy,

- decyzja z dn. 27.08.2014 r. znak: NB.7353-4/21/14 Powiatowy Inspektor Nadzoru Budowlanego udzielił pozwolenia na użytkowanie inwestycji pn. Rozbudowa składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kozodrzy – w części dotyczącej budowy kwatery nr 11 wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną,
- decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 23 grudnia 2013r., znak: OS-III.7221.28.2013.KS, w której udzielono dla Zakładu Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, pozwolenia na wytwarzanie odpadów w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Kozodrzy, oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Kozodrzy,
- decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 23.09.2015 r. znak: OS.IV.743031.2015AR zatwierdzająca „Projekt robót budowlanych na wykonanie dwóch hydrogeologicznych otworów obserwacyjnych PZ-1 i PZ-2 w rejonie ZZO Kozodrza oraz likwidację otworu P-12 w rejonie składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętnych, z wydzielonymi kwaterami na odpady niebezpieczne zawierające azbest w m. Kozodrza, gm. Ostrów."

Uwzględniając wniosek oraz przedstawione dokumenty w niniejszej decyzji ustaliłem co następuje:

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska w punktach I.1. i I.2. niniejszego pozwolenia określiłem rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry konstrukcyjne i technologiczne przedmiotowych instalacji, tj. instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz składowiska odpadów, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Składowisko odpadów innych niż niebezpiecznych, z wydzieloną częścią na odpady niebezpieczne zawierające azbest w Kozodrzy składa się obecnie z 11 kwater przeznaczonych do składowania odpadów innych niż niebezpieczne (kwatera nr 12 będzie realizowana w ramach rozbudowy składowiska) oraz z kwatery ozn. A_1 przeznaczonej do składowania odpadów niebezpiecznych zawierających azbest (kwatera A_2 planowana do budowy). Kwatery nr 1 - 9 zostały już wypełnione do założonych rzędnych i poddawane są procesowi rekultywacji, zgodnie z decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego w tym zakresie.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje eksploatację następujących kwater:

- kwatera ozn. nr 11 na odpady inne niż niebezpieczne o pojemności 170 670 m^3 (eksploatowana), oraz połączenie z kwaterą 4 i 5 – 99 467 m^3,
- kwatera ozn. nr 12 na odpady inne niż niebezpieczne o pojemności 127 500 m^3 (wydane pozwolenie na budowę),
- kwatera ozn. jako A1 na odpady niebezpieczne zawierające azbest o pojemności 8 870 m^3 (eksploatowana),
- kwatera ozn. jako A2 na odpady niebezpieczne zawierające azbest o pojemności 8 870 m^3 (wydane pozwolenie na budowę),

wraz z infrastrukturą towarzyszącą.

Docelowo, kwatera nr 11 tworzyć będzie całość z kwaterami nr 1-10; będzie ona powiązana z kwaterami nr 4 i 5 od strony północnej; strona zachodnia stanowić będzie granicę z kwaterą nr 10 o obniżonym wale rozgraniczającym. Wszystkie cztery strony kwatery nr 12 stanowić będą zakończenie kwatery.

Składowisko odpadów w Kozodrzy spełnia wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523). Kierownik składowiska odpadów posiada świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami, wydane przez Wojewodę Podkarpackiego na podstawie ustawy o odpadach.

Na terenie składowiska odpadów występuje naturalna bariera geologiczna w formie kompleksu iłów krakowieckich o miąższości ponad 100 m i współczynniku filtracji poniżej

$1x10^{-9}$ m/s. Dno kwater znajdują się poniżej stropu iłów krakowieckich. Bariera geologiczna wymagała uzupełnienia na skarpach kwater w warstwach gruntów przepuszczalnych. Zewnętrzny wał kwater nr 1-8 został uszczelniony ekranem iłowym. Na odcinkach skarp kwater nr 9-11 oraz A1-A2, zaprojektowano warstwę nieprzepuszczalną z iłu miejscowego, a dno i skarpy niecek kwater nr 9-11 wyposażono dodatkowo w izolację syntetyczną. Wszystkie kwatery składowiska odpadów innych niż niebezpieczne wyposażone będą w system odgazowania oraz zbierania odcieku.

Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych objęta przedmiotowym pozwoleniem będzie instalacją nowo projektowaną, powstałą m.in. z wykorzystaniem niektórych urządzeń dotychczas eksploatowanych. Rozbudowa instalacji MBP obejmuje:

- budowa nowej hali sortowni (2 351 m^2) z wydzielonymi strefami przyjęcia odpadów oraz strefą administracyjno - socjalną, z linią sortowniczą,
- budowa nowej części biologicznej, tj. 5 nowych bioreaktorów o wymiarach 24,0 x 6,0 m wyposażonych w system napowietrzania, wykonany w posadzce oddzielnie dla każdego bioreaktora, znajdujących się w hali stabilizacji tlenowej o wymiarach 24,0 x 30 m,
- budowa wentylacji odciągowej hali stabilizacji, wyposażonej w przeniesiony biofiltr biologiczny, składający się ze skrubera oraz złoża biologicznego,
- budowa placu stabilizacji do prowadzenia procesów dojrzewania stabilizatu,
- budowa zbiornika do zbierania i podczyszczania powstających wód opadowych wykorzystywanych do zraszania pryzm stabilizatu,
- hala z boksami na surowce odzyskane zastąpi obecną halę stabilizacji,
- budowa wiaty na demontaż odpadów wielkogabarytowych,
- budowa wiaty garażowo-warsztatowej,
- kontenery na odpady niebezpieczne.

Instalacja zostanie wyposażona w obiekty, maszyny i urządzenia specjalistyczne mające na celu dokonywanie podstawowych operacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania.

W punkcie I.3. pozwolenia omówiłem szczegółowo procedurę przyjęcia odpadów na teren RIPOK, tj. składowiska oraz instalacji MBP.

W punkcie I.4. przedstawiłem procesy technologiczne składowania odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych oraz mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów.

Uwzględniając przedłożony wniosek, zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.), w punktach I.2.1. i I.4.1. oraz punktach II. i III. niniejszej decyzji, ustaliłem niezbędne wyposażenie składowiska odpadów i warunki składowania odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych zawierających azbest na składowisku odpadów w Kozodrzy oraz prowadzenia odzysku odpadów, poprzez ich wykorzystanie na terenie instalacji.

Przyjęcie odpadów na teren składowiska odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.3. oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punktach I.4.1. decyzji. W punkcie II. i III. niniejszej decyzji określiłem miejsca, dopuszczalne metody i warunki prowadzenia przez Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. z/s 39 - 103 Ostrów 225, działalności w zakresie unieszkodliwiania (składowania) i odzysku odpadów. W tabeli nr 5 określiłem rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne, które będą poddawane procesom unieszkodliwiania w kwaterach nr 11 i nr 12 oraz odpadów niebezpiecznych unieszkodliwianych w kwaterach nr A1 i A2.

Odpady przyjmowane na składowisko poddawane będą weryfikacji oraz procedurom dopuszczania odpadów do składowania określonym w dziale VIII ustawy o odpadach oraz przepisach szczegółowych w tym zakresie - obecnie rozporządzenia Ministra Gospodarki

z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r. poz. 1277).
W punkcie I.4. pozwolenia uszczegółowiłem sposób deponowania odpadów w kwaterach. Odpady inne niż niebezpieczne składowane będą w trwale oddzielonych i oznakowanych sektorach oznakowanych jako nr I (odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup: 19 05, 19 08, 19 09, 19 12) i nr II (odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z grupy: 16, 17), oddzielonych wałem o szerokości min. 1,5 m u podstawy, i wysokości wynikającej z wysokości warstwy składowanych odpadów.
W przypadku przyjęcia jednorazowo dużego transportu odpadów niebezpiecznych azbestowych na kwaterę A1 lub A2, do rozładunku tych odpadów skierowanych zostanie minimum 3 pracowników posiadających stosowną wiedzę i uprawnienia do pracy z odpadami zawierającymi azbest.
W punkcie II.1.1. pozwolenia ustalono maksymalne ilości składowanych odpadów.
Przetwarzanie odpadów przez składowanie na składowisku odpadów w Kozodrzy prowadzone będzie metodą D5 -składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.), zgodnie z załącznikiem nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy o odpadach.

W punkcie III. decyzji określiłem rodzaje i ilości odpadów, które będą poddawane odzyskowi na składowisku odpadów oraz dopuszczalne metody odzysku tych odpadów.
Odpady stosowane będą w procesach kwalifikowanych jako proces R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, oraz R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki – w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania, zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach:

- przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez wykorzystanie odpadów do podbudowy dróg wewnętrznych na terenie składowiska oraz budowy warstw inertnych, wykorzystanie przy budowie skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska,
- przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez wykorzystanie odpadów podczas rekultywacji biologicznej skarp i powierzchni składowiska odpadów.

Odpady wykorzystywane będą pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w zał. nr 1 i nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 2 maja 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523).
Unieszkodliwianie i odzysk odpadów odbywać się będzie z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach w tym zakresie.
Nadzór nad przebiegiem procesów składowania odpadów będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie. Wnioskodawca posiada możliwości organizacyjne pozwalające na należyte prowadzenie działalności w zakresie unieszkodliwiania poprzez składowanie oraz odzysku odpadów, zatrudnia także kierownika składowiska posiadającego świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami oraz odpowiednio przeszkolonych pracowników.

Uwzględniając przedłożony wniosek, zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w punktach I.2.2. i I.4.2. oraz punktach IV. i V. niniejszej decyzji ustaliłem warunki prowadzenia przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie (działający w imieniu Gminy Ostrów), działalności w zakresie mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem:

- linii do mechaniczno-ręcznego sortowania odpadów o zdolności przerobowej do 60 000 Mg/rok, przeznaczonej do rozdzielania na poszczególne frakcje

zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych i innych odpadów komunalnych oraz do doczyszczania odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki;
- węzła do biologicznego przetwarzania odpadów w technologii tlenowej stabilizacji frakcji podsitowej w II etapowym procesie przetwarzania, w instalacji o zdolności przerobowej do 25 000 Mg/rok.

W instalacji MBP prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów, połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania m.in. zmieszanych odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przetwarzania lub składowania.

Prowadzone będą procesy kwalifikowane zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" oraz zał. nr 2 „„Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania":

- mechaniczno-ręczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) – w procesie odzysku R12 tj. wymiana odpadów, w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11;
- biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – w procesie unieszkodliwiania D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12;
- przetwarzanie – przesiewanie na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm tzw. stabilizatu (odpadu o kodzie 19 05 99) – w procesie odzysku R12.

W punkcie IV.1. niniejszej decyzji określiłem rodzaje i ilości odpadów kierowanych do mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów i wytwarzanych w wyniku prowadzonego procesu oraz szczegółowe warunki jego prowadzenia. Przetwarzanie odpadów na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.3. oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punktach I.4.2.1. i IV. decyzji. W wyniku procesu sortowania zmieszanych odpadów komunalnych wydzielone zostaną poszczególne frakcje dające się wykorzystać materiałowo lub energetycznie (pow. 80 mm), kierowane do odzysku lub unieszkodliwienia oraz frakcja 0 – 80 mm kierowana do węzła biologicznego przetwarzania instalacji MBP, w procesie kwalifikowanym zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach jako D8.

Frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 0-80 mm pochodząca z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, poddawana będzie procesowi tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych w dwóch etapach procesu, przez łączny okres trwający minimum 8 - 12 tygodni, przy czym przez co najmniej 2 tygodnie proces prowadzony będzie w zamkniętych 5 bioreaktorach wyposażonych w układ napowietrzania wsadu i system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego poprzez biofiltr, system zraszania wsadu i odprowadzania ścieków technologicznych do szczelnego zbiornika na ścieki technologiczne. Drugi etap procesu prowadzony będzie na szczelnym okrawężnikowanym placu dojrzewania stabilizatu. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej prowadzony będzie w sposób ustalony w punktach I.4.2.2. i pkt. V. decyzji. Uzyskany w wyniku procesu odpad spełniający wymagania określone dla stabilizatu, wskazane w punkcie I.4.2.2.2.10. niniejszej decyzji, kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 99 - Stabilizat. Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w punkcie V.5.11. decyzji nałożyłem na prowadzącego instalację MBP obowiązek zlecania badań stabilizatu w następującym zakresie, wskazanym w punkcie I.4.2.2.2.10. decyzji:

- AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s. m. a straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m., lub
- AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m., lub
- straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m.

Organ uwzględnił możliwość wykonania badań kontrolnych przedmiotowych parametrów m.in. przez laboratorium wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.
Próbki odpadów do badań w I i II etapie procesu pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania niezbędnych parametrów.
Wytworzony stabilizat może zostać skierowany do procesu R12, tj. przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0- 20 mm celem wysiania odpadu o kodzie 19 05 03 lub jako stabilizat będzie kierowany do składowania na składowisko odpadów (D5).

W przypadku wyczerpania możliwości przetwarzania frakcji podsitowej zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, nadwyżka wytworzonej frakcji podsitowej zgromadzona w instalacji po upływie max. 4 dni zostanie przekierowana do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Zachodniego, wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

Na terenie instalacji MBP prowadzone będą procesy kwalifikowane zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku":
- przetwarzanie – demontaż odpadów wielkogabarytowych – w procesie odzysku R12, zgodnie z warunkami ustalonymi w punkcie IV.2. decyzji,
- przetwarzanie odpadów gruzu budowlanego – w procesie odzysku R12, zgodnie z warunkami ustalonymi w punkcie IV.3. decyzji.

Dodatkowo, uwzględniając przedłożony wniosek, w punkcie VII. niniejszej decyzji ustaliłem warunki biologicznego przetwarzania odpadów o kodach 19 08 05 - Ustabilizowane komunalne osady ściekowe i 19 08 14 - Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13. Proces biologicznego przetwarzania osadów i szlamów będzie mógł być prowadzony przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych węzła do biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej wydzielonej w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Proces przetwarzania prowadzony będzie w bioreaktorach oraz na placu stabilizacji, na terenie wydzielonej części działki nr 2786 w m. Kozodrza. Osady ściekowe będą mieszane w odpowiednich proporcjach z materiałem strukturotwórczym w postaci słomy, trocin lub zrębek gałęzi za pomocą ładowarki a następnie będą niezwłocznie umieszczane w bioreaktorach. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie VII.4.6. decyzji. Proces kwalifikowany będzie zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12. W wyniku biologicznego przetwarzania odpadów o kodach 19 08 05 i 19 08 14 z domieszką materiału strukturalnego otrzymany zostanie stabilny materiał – odpad o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania). Odpad będzie mógł zostać wykorzystywany do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) zamykanych kwater składowiska odpadów.

Jednocześnie, zgodnie z wnioskiem, na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w punkcie VIII. niniejszej decyzji udzieliłem zezwolenia na zbieranie odpadów. Rodzaje odpadów zbieranych, sposób magazynowania

odpadów zbieranych oraz sposób gospodarowania nimi ustalono w załączniku nr 1 do decyzji. Zbieranie odpadów prowadzone będzie przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225 na terenie części działki nr 2786 w m. Kozodrza.

W punkcie XII. decyzji ustaliłem ilości przewidywanych do wykorzystania energii, materiałów, surowców i paliw. W punktach XIV.11. i XIV.12. decyzji zobowiązałem również zarządzającego instalacją do monitorowania ilości zużywanych mediów oraz podejmowania działań ograniczających ich zużycie.

W punkcie X. w/w decyzji ustaliłem maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

W wyniku działalności instalacji składowiska odpadów oraz instalacji MBP w Kozodrzy powstawać będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 3 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206).

Zgodnie z art. 188 ust. 2b oraz art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie X.1. pozwolenia ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych, podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów oraz warunki gospodarowania nimi z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.
Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami oraz sposoby i miejsca ich magazynowania ustalono w załącznikach nr 2 i nr 3 do pozwolenia. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i przed dostępem osób niepowołanych.
Prowadzący RIPOK posiadają możliwości magazynowania odpadów na terenie, do którego posiadają tytuł prawny. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
W punkcie XI.1.2. pozwolenia zobowiązałem prowadzących instalacje do zapobiegania powstaniu odpadów oraz ograniczania ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa przetwarzanych i wytwarzanych oraz zbieranych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwiał będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów.

Podstawowa charakterystyka oraz testy zgodności będą przechowywane przez zarządzającego składowiskiem do czasu zamknięcia składowiska, a następnie przekazywane właścicielowi lub zarządzającemu nieruchomością.

W obrębie zamkniętych kwater nr 1-10 znajdują się studnie odgazowujące, które zostały włączone do instalacji energetycznego wykorzystania biogazu w bioelektrowni. Gaz składowiskowy przetwarzany jest na energię cieplną i elektryczną.
Na składowisku zaprojektowano odprowadzenie biogazu z nowych kwater za pomocą:
studni odgazowujących:
- studnie kwatery nr 11 - 2 szt.
- studnie kwatery nr 12 - 2 szt.

We wniosku wykazano, iż w obrębie instalacji objętych niniejszym pozwoleniem eksploatowane będą urządzenia stanowiące źródło emisji niezorganizowanej do powietrza oraz stanowiące źródła emisji zorganizowanej, a służące do magazynowania i dystrybucji oleju napędowego, do oczyszczania ścieków i do oprowadzania gazu składowiskowego, tj. tego rodzaju przypadki, w których wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza nie

wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. Z tego względu w pozwoleniu nie ustaliłem dopuszczonej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.
W celu kontroli eksploatacji instalacji na prowadzącym instalację ciążą obowiązki w zakresie wykonywania pomiarów emisji gazu składowiskowego, wynikające z rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 2 maja 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523), w zakresie i częstotliwości określonych w rozporządzeniu.
W punkcie XIV.5. decyzji zobowiązałem zarządzającego składowiskiem do poddawania gazu składowiskowego oczyszczaniu i wykorzystywaniu go do wytwarzania energii. Do czasu gdy będzie to technicznie lub ekonomicznie nieuzasadnione, gaz winien być unieszkodliwiony poprzez spalanie w pochodni (palniki automatyczne).

W procesie biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji MBP, w procesach tlenowych, termofilnych, dochodzić będzie do intensywnego rozkładu materii organicznej, któremu towarzyszyć będzie emisja odorów. Frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 0-80 mm, poddawana będzie procesowi tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych w dwóch etapach procesu, przez łączny okres trwający minimum 8 - 12 tygodni, przy czym przez co najmniej 2 tygodnie proces prowadzony będzie w zamkniętych 5 bioreaktorach wyposażonych w układ napowietrzania wsadu i system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego poprzez biofiltr stacjonarny otwarty o wydajności 21 000 [m^3/h] z wypełnieniem z włókna kokosowego i torfu włóknistego (Emitor EN-2) gwarantujący oczyszczanie powietrza poprocesowego w min. 90% (skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou*/m^3), przed odprowadzeniem do atmosfery. Powietrze poprocesowe oczyszczane będzie w złożu biologicznym biofiltra, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji.
Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w punkcie XX.4. decyzji nałożyłem na prowadzącego instalację MBP obowiązek wykonywania pomiarów olfaktometrycznych w celu sprawdzenia skuteczności działania biofiltra (EN-2). Badania te powinno wykonywać akredytowane laboratorium w zakresie analiz olfaktometrycznych wg normy PN-EN 13725 - Metoda olfaktometrii dynamicznej.

Zgodnie z wymogami art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska określono w niniejszej decyzji warunki poboru wody oraz warunki emisji ścieków dla instalacji objętej pozwoleniem. W punktach IX. i XI.4.1. pozwolenia ustaliłem warunki poboru wody dla potrzeb instalacji składowiska odpadów oraz instalacji MBP. Instalacje zaopatrywane będą w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej wodociągu Gminy Ostrów, zarządzanej przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, na podstawie umowy. Pobór wody będzie opomiarowany wspólnie dla obydwu instalacji.

Zgodnie z zapisem art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym ustala się ilość, stan i skład ścieków przemysłowych. W punktach X.4. i XI.4.2. pozwolenia ustaliłem dopuszczalną ilość i warunki wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych.
Ścieki przemysłowe będące mieszaniną podczyszczonych ścieków przemysłowych (odcieków) i ścieków opadowych z terenu stanowiska mycia taboru i sprzętu, wagi samochodowej, placu składowo - postojowego i brodzika dezynfekcyjnego oraz ścieków bytowych, odprowadzane będą, po uprzednim oczyszczeniu w podczyszczalni odcieków/oczyszczalni kontenerowej, do gminnej sieci kanalizacyjnej, a następnie do gminnej oczyszczalni ścieków w Skrzyszowie, pozostającej w zarządzie Zakładu Usług Komunalnych w Ostrowie. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji gminnej nie mogą przekraczać wartości wskazanych tabeli nr 22 pozwolenia.

Ścieki opadowe po podczyszczeniu w separatorach, odprowadzane będą do rowów biegnących wzdłuż granic składowiska (Rów B i rów R1):

• ścieki opadowo - roztopowe z powierzchni utwardzonych w rejonie zaplecza technicznego, z powierzchni drogi po północnej stronie składowiska, z powierzchni zrekultywowanych istniejących kwater i powierzchni zielonych o łącznej powierzchni wynoszącej około 13,75 ha oraz wody drenażowe w ilości 0,23 dm^3/s - odprowadzane będą wylotem nr 1 do rowu B po wschodniej stronie składowiska,
• ścieki opadowo - roztopowe z powierzchni drogi wewnętrznej, z powierzchni kwater zamkniętych i zrekultywowanych oraz z powierzchni kwater przygotowanych i przeznaczonych kolejno do eksploatacji, o łącznej powierzchni wynoszącej około 9,9 ha oraz wody drenażowe w ilości 0,09 dm^3/s odprowadzane będą wylotem nr 2 do rowu melioracyjnego R-1, będącego dopływem potoku Koziego, po zachodniej stronie składowiska.
Decyzją z dn. 22 czerwca 2006 r. znak: ŚR.III-6811/4/18/06 Wojewoda Podkarpacki udzielił dla Gminy Ostrów pozwolenia wodnoprawnego na wykonanie urządzeń wodnych, przebudowę urządzeń wodnych oraz szczególne korzystanie z wód:
a). wprowadzanie wód opadowych oraz wód drenażowych wylotem urządzeń kanalizacyjnych poprzez projektowany rów opaskowy do rowu B uchodzącego do rowu przydrożnego w zlewni rzeki Tuszymka Duża z powierzchni 5,6 ha projektowanej rozbudowy po stronie wschodniej składowiska,
b). wprowadzanie podczyszczonych ścieków opadowych i wód drenażowych wylotem urządzeń kanalizacyjnych poprzez projektowany rów opaskowy do rowu melioracyjnego R-1 będącego dopływem potoku Koziego w zlewni rzeki Wielopolka z powierzchni 6,64 ha projektowanej rozbudowy po stronie zachodniej składowiska.
Dopuszczalne do zrzutu stężenia zanieczyszczeń:
- zawiesiny ogólne - 100 mg/dm^3 i poniżej,
- substancje ropopochodne - 15 mg/dm^3 i poniżej.

Punkty pomiarowo – kontrolne:
– wylot do rowu melioracyjnego, będącego dopływem potoku Koziego po zachodniej stronie składowiska, ozn. R-1 (1 punkt),
– wylot do rowu po wschodniej stronie składowiska, ozn. B (dwa punkty – 1 powyżej, 1 poniżej składowiska).
Pomiar jakości ścieków opadowo – roztopowych i wód drenażowych wykonywany w będzie fazie eksploatacji co najmniej dwa razy do roku. Podmiotem odpowiedzialnym za wykonanie badań jest Gminny Zakład Usług Komunalny Sp. z o.o. z/s 39-103 Ostrów 225.

Ścieki przemysłowe z części biologicznej instalacji do mechaniczno- biologicznego przetwarzania odpadów zbierane będą w podziemnych zbiornikach i w całości wykorzystane zostaną ponownie w procesie technologicznym tj. nawilżania materiału w bioreaktorach, nawilżania złoża biofiltra i zraszania pryzm kompostowych II etapie stabilizacji tlenowej. Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych instalacji MBP również będą w całości wykorzystywane do procesów technologicznych. Ścieki te nie będą odprowadzane poza teren Zakładu Zagospodarowania Odpadów. Również ścieki deszczowe z powierzchni utwardzonych Zakładu Zagospodarowania Odpadów Kozodrza będą w całości wykorzystywane w procesach technologicznych na jego terenie.

W punkcie XI.3. pozwolenia ustaliłem dla instalacji parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis w punkcie X.3. pozwolenia ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów

szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W pozwoleniu określono dwa punkty referencyjne, w których wykonywane będą pomiary hałasu w środowisku.
Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z przedstawionej we wniosku rodzaju prowadzonej działalności oraz charakterystyki i parametrów prowadzonej przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustaliłem dla instalacji maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Według kryteriów określonych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2013 poz. 1479), zarówno składowisko będące przedmiotem wniosku jak i instalacja mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie kwalifikują się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W punkcie XIII. decyzji, na podstawie art. 211 ust. 6 pkt. 9) ustawy Prawo ochrony środowiska, określiłem sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu. „Plan awaryjny instalacji MBP" stanowi załącznik nr 4 do niniejszej decyzji.
Dla instalacji składowiska odpadów również opracowano „Plan awaryjny składowiska odpadów innych niż niebezpieczne, z wydzieloną częścią do składowania odpadów zawierających azbest w Kozodrzy", w szczególności na wypadek wykrycia zmian w jakości wód gruntowych z powodu emisji substancji ze składowiska odpadów. W „Planie.." określono sytuacje awaryjne jakie mogą wystąpić na terenie składowiska odpadów w Kozodrzy, wraz z procedurą postępowania w przypadku wystąpienia awarii oraz działaniami naprawczymi, w celu ograniczenia rozprzestrzenienia się zanieczyszczeń. Opracowany „Plan awaryjny.." stanowi załącznik do decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego zatwierdzającej „Instrukcję prowadzenia składowiska odpadów w Kozodrzy".
Ponadto, teren RIPOK w Kozodrzy dozorowany będzie przez 24 godziny na dobę. Na terenie składowiska został wprowadzony system telewizji przemysłowej. Pracownicy składowiska odpadów posiadają odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn, urządzeń oraz zostali przeszkoleni w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami na wysypisku oraz przepisami BHP i ochrony przeciwpożarowej.

W przypadku wystąpienia awarii, której usunięcie może być niemożliwe w krótkim czasie, dowożone odpady zostaną skierowane do innej instalacji pełniącej funkcję zastępczą dla przedmiotowej instalacji do czasu, kiedy ustaną przyczyny uniemożliwiające przyjmowanie odpadów.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 2) ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XIV. decyzji ustaliłem wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W punktach XV. i XVI. niniejszej decyzji, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska ustaliłem zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji z obydwóch instalacji IPPC, tj. składowiska odpadów oraz instalacji MBP.

W punkcie XV.1. pozwolenia wskazałem obowiązki zarządzającego składowiskiem odpadów w zakresie monitoringu technologicznego prowadzonych procesów związanych z eksploatacją składowiska odpadów, m.in. w zakresie badania osiadania powierzchni składowiska i stateczności zboczy, kontroli struktury i składu zdeponowanych odpadów.
W punkcie XV.2. pozwolenia ustaliłem warunki monitoringu technologicznego prowadzonego procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji MBP i efektów procesu. Obsługa instalacji monitorować będzie na bieżąco prawidłowość przebiegu poszczególnych procesów, korzystając z systemów automatyki służących do sterowania procesem i nadzorowania procesów technologicznych. Uzyskiwane dane służyć będą również utrzymaniu prawidłowego stanu technicznego urządzeń, ich diagnostyce, planowaniu remontów i konserwacji. Wszystkie instalacje winny być eksploatowane zgodnie z DTR i przy zachowaniu właściwych parametrów technicznych. W zakładzie przeprowadzane będą kontrole stanu technicznego wykorzystywanych instalacji. Badania frakcji podsitowej po I i II etapie procesu zlecane będą laboratorium akredytowanemu lub posiadającemu certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania niezbędnych parametrów.

Na zarządzającym składowiskiem odpadów ciążą obowiązki prowadzenia wpływu instalacji na środowisko, wynikające z rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 2 maja 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523).

W związku z lokalizacją instalacji tworzących RIPOK, tj. składowiska odpadów i instalacji MBP, na tym samym terenie, w punkcie XVI.1. pozwolenia ustaliłem obowiązek prowadzenia badań kontrolnych we wszystkich piezometrach usytuowanych na terenie instalacji RIPOK, w zakresie ustalonym w punkcie XVI.1.2. decyzji. Podmiotem odpowiedzialnym za wykonanie badań wód podziemnych będzie Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. z/s 39-103 Ostrów 225. Ponadto, w punkcie XVIII.16. pozwolenia ustaliłem dodatkowe warunki dotyczące postępowania w przypadku otrzymania wyników monitoringu wód podziemnych sygnalizujących pogorszenie się jakości tych wód. W przypadku otrzymania wyników wskazujących na IV i V klasę jakości wód podziemnych w trzech kolejnych wynikach pomiarów, operator instalacji dokona szczegółowej analizy przyczyn zaistniałych wyników i przedłoży informację o podjętych działaniach w tym zakresie do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie w terminie do 30 dni od dnia ostatniego pomiaru.
Ponadto, prowadzony będzie monitoring:

- wpływu instalacji na jakość gleby i ziemi na terenie instalacji RIPOK, tj. składowiska odpadów oraz instalacji MBP, z częstotliwością raz na 5 lat, w zakresie wskazanym w „Raporcie początkowym..” oraz punkcie XVI.2. niniejszej decyzji,
- ilości i jakości wód odciekowych z instalacji składowiska odpadów,
- emisji gazu składowiskowego,
- emisji hałasu do środowiska.

Prowadzący instalacje będą przekazywać wyniki analiz jakości wód podziemnych, odcieku, ścieków, pomiarów emisji do powietrza, pomiarów hałasu nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. W punkcie XVII. pozwolenia wskazałem sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności działalności instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca przeprowadził identyfikację wykorzystywanych na terenie zakładu lub potencjalnych źródeł uwalniania substancji niebezpiecznych tj. mogących powodować zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, podczas ich wykorzystywania lub uwalniania z instalacji IPPC typu:

1. składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, z wydzielonymi kwaterami na odpady niebezpieczne zawierające azbest,

2. instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko).

Identyfikację „substancji powodujących ryzyko", ich waloryzację w celu wyodrębnienia „istotnych substancji stwarzających zagrożenie" a także ocenę ryzyka ich uwolnienia w kontekście możliwości wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wykonano w oparciu o:

- analizę kart charakterystyk substancji, które będą magazynowane na terenie zakładu oraz będą wykorzystywane w procesie technologicznym, w nawiązaniu do kryteriów określonych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008,
- analizę sposobu gospodarowania substancjami chemicznymi i materiałowymi na terenie zakładu,
- analizę zastosowanych przez operatora instalacji, omówionych w „Raporcie początkowym (...)" oraz w pozwoleniu, zabezpieczeń technicznych i rozwiązań organizacyjnych minimalizujących ryzyko przedostania się ww. substancji z instalacji do środowiska gruntowo – wodnego,
- analizy dotychczas prowadzonych badań jakości wód odciekowych gromadzonych w zbiornikach,
- analizy dostępnych danych dotyczących jakości ścieków i ładunków zanieczyszczeń w nich zawartych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz składowiska odpadów,
- analizy substancji, które mogą stwarzać zagrożenie, które będą wykorzystywane w ramach eksploatacji poszczególnych instalacji,
- dopuszczalnych stężeń poszczególnych substancji zawartych w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi,
- listy substancji zawartej w załączniku nr 1 do projektu rozporządzenia Ministra Środowiska *w sprawie oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi,*
- listę substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska gruntowo-wodnego zawartej w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego.

W wyniku przeprowadzonej analizy zidentyfikowano substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt. 37a) ustawy Prawo ochrony środowiska, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu, tj. mogące powodować zagrożenia podczas wykorzystywania lub uwalniania z obydwu instalacji typu IPPC:

- instalacja składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kozodrzy, z wydzielonymi kwaterami na odpady niebezpieczne zawierające azbest:

Kwatery składowania odpadów oraz zbiorniki do gromadzenia wód odciekowych powstających na kwaterach składowania odpadów mogą być źródłem zanieczyszczenia gruntu i wód podziemnych następującymi grupami zanieczyszczeń:

- materia organiczna, której obecność wyrażają między innymi takie wskaźniki jak BZT, ChZT i OWO, specyficzne zanieczyszczenia organiczne, pochodzące z gospodarstw domowych lub z przemysłu, oleje mineralne, węglowodory ropopochodne, węglowodory aromatyczne, WWA, fenole i detergenty,
- jony nieorganiczne wapnia, magnezu, sodu, potasu, amoniaku, żelaza, manganu, chlorków, siarczanów,

- metale ciężkie takie jak kadm, cynk, ołów, miedź, nikiel, chrom,
- azot amonowy, azot azotynowy, azot azotanowy,
- kwas siarkowy (podczyszczanie wód odciekowych).

Substancje uwalniane podczas eksploatacji składowiska w wyniku emisji gazu składowiskowego (metan, dwutlenek węgla), gazy procesowe ze spalania biogazu, amoniak), spalanie paliw w silnikach pojazdów (węglowodory ropopochodne, WWA, BTEX).

- instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Kozodrzy:

W procesach biologicznego przetwarzania odpadów głównym źródłem substancji stwarzających zagrożenie będą odcieki i ścieki procesowe, które mogą być źródłem zanieczyszczenia gruntu i wód podziemnych następującymi grupami zanieczyszczeń:

- węglowodory ropopochodne oleje (C_{12}-C_{35}) (napędy maszyn i urządzeń w procesie załadunku/ rozładunku, procesy przemieszczania odpadów, magazynowanie, smarowanie maszyn i urządzeń – układy smarne i hydrauliczne,
- związki azotu: azot amonowy, azot azotynowy, azot azotanowy, fosfor ogólny, kadm chrom, miedź, rtęć, kadm, chrom, miedź, rtęć, żelazo, ołów, cynk, węglowodory ropopochodne oleje (C_{12}-C_{35}) (odcieki z procesu stabilizacji tlenowej w bioreaktorach ścieki i odcieki z placu technologicznego do dojrzewania / kompostowania odpadów, gromadzenie w zbiornikach na odcieki),
- amoniak, siarkowodór (gazy procesowe),
- węglowodory ropopochodne, WWA, BTEX (spalanie paliw w silnikach pojazdów).

Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano dokumentację pod nazwą „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie składowiska odpadów oraz Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Kozodrzy, gmina Ostrów, powiat ropczycko-sędziszowski, województwo podkarpackie", opracowany zgodnie z wymogami art. 208 ust. 4 ustawy POŚ.

W wyniku przeprowadzonej analizy substancji powodujących ryzyko, które mogą być wykorzystywane, wytwarzane lub emitowane (uwalnianie) na terenie zakładu, ich ilości oraz właściwości, wskazano następujące „istotne" substancje mogące stwarzać ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych:

- *Substancje toksyczne* dla środowiska - H400 (działa bardzo toksycznie na organizmy wodne), H410 (działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki): Kadm (Cd), Cynk (Zn) Rtęć (Hg), Naftalen, Benzo(a)antracen, Benzo(a)piren, Benzo(k)fluoranten, Chrysen, Dibenzo(a,h)antracen, Arsen (As),
- *Substancje szkodliwe* dla środowiska - symbol zagrożenia H413 (może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych): Kobalt (Co), Selen (Se), Tal (Tl).

Zarówno we wniosku o wydanie decyzji, jak i w przedłożonym „Raporcie początkowym o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód..." wykazano, że pomimo stosowania substancji stwarzających ryzyko sklasyfikowanych w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 na terenie zakładu, ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego zostało ograniczone do minimum. Wskazano szereg zastosowanych rozwiązań technologicznych m.in. w zakresie uszczelnienia kwater składowiska, uszczelnienia terenu instalacji MBP, systemu zbierania i odprowadzania ścieków i odcieków, systemu monitorowania wpływu instalacji na środowisko itp. oraz rozwiązań organizacyjnych, stosowanych przez operatorów obydwu instalacji typu IPPC zlokalizowanych na wspólnym terenie, mających na celu zapobieganie emisjom do środowiska i znaczące zmniejszenie prawdopodobieństwa uwolnienia z instalacji zidentyfikowanych „istotnych" substancji powodujących ryzyko:

- konstrukcja kwater składowania odpadów (warstwa uszczelniająca, drenaż wód odciekowych, naturalna bariera ilasta) zapobiegać będzie uwalnianiu zanieczyszczeń zawartych w wodach odciekowych do wód gruntowych i do ziemi,

- konstrukcja zbiorników na wody odciekowe zapewnia bezpieczne dla środowiska gruntowo-wodnego ich gromadzenie,
- konstrukcja posadzki hali sortowni odpadów, reaktorów do stabilizacji tlenowej oraz placu technologicznego do dojrzewania i kompostowania odpadów zapobiegać będzie przedostawaniu się powstających ścieków i odcieków do środowiska gruntowo-wodnego,
- odprowadzenie wód opadowych i roztopowych z nawierzchni utwardzonych tj. placów i dróg wewnętrznych odbywa się z wykorzystaniem urządzeń podczyszczających tj. separatorów,
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych odbywa się w wyznaczonym miejscu, w sposób zapobiegający negatywnemu oddziaływaniu na środowisko gruntowo-wodne,
- obydwie instalacje typu IPPC spełniają wymogi BAT.

Przyjęto zasadę, że stosowanie technik BAT stanowi istotny czynnik zmniejszający ryzyko uwolnienia zanieczyszczeń z instalacji do środowiska.

Na podstawie wykonanej w „Raporcie początkowym..." analizy prawdopodobieństwa uwolnienia do środowiska gruntowo - wodnego zidentyfikowanych „istotnych" substancji stwarzających zagrożenie ustalono, że z uwagi na stosowane przez prowadzącego instalacje zabezpieczenia środowiska gruntowo – wodnego, omówione w raporcie, ryzyko uwalniania substancji do środowiska oszacowano jako niskie lub średnie. Jednakże, uwzględniając charakter prowadzanej działalności w zakresie gospodarowania odpadami prowadzący przedmiotowe instalacje typu PPC uznali za niezbędne prowadzenie monitoringu wpływu eksploatowanych instalacji na środowisko.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w punktach XVI.1. oraz XVI.2. pozwolenia, ustaliłem sposób i częstotliwość wykonywania badań jakości wód podziemnych oraz zanieczyszczenia gleby i ziemi „istotnymi substancjami powodującymi ryzyko", znajdującymi się na terenie zakładu oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami zarządzający składowiskiem odpadów jest zobowiązany do prowadzenia monitoringu w fazie przedeksploatacyjnej, eksploatacyjnej i poeksploatacyjnej. Zakres monitoringu obejmuje m.in. badania jakości wód odciekowych i wód podziemnych. Biorąc pod uwagę powyższe, wystąpienie sytuacji, w której następować będzie uwalnianie substancji stwarzających zagrożenie zostanie niezwłocznie wykryte w ramach kwartalnego monitoringu wód podziemnych, prowadzonego od 1990 roku. Ze względu na liczne wyniki badań wód podziemnych i wód odciekowych prowadzonych w ramach obowiązkowych analiz monitoringowych, odstąpiono od ponownych badań tych wód. W „Raporcie ..." omówiono wyniki badań monitoringowych jakości wód podziemnych prowadzonych kwartalnie w piezometrach P-7, P-9, P-10, P-11, P-13, P-14, które stanowic będą „tło" dla kolejnych badań. Prowadzony będzie również monitoring jakości wód podziemnych w rejonie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w nowych punktach piezometrycznych PZ-1 i PZ-2, w zakresie wskazanym w niniejszej decyzji, z częstotliwością raz na kwartał.

Na potrzeby „Raportu początkowego ..." badaniom poddano 14 prób gleby i ziemi, w tym 13 z nich pobrano w obrębie Zakładu (na terenie obydwu instalacji typu IPPC), natomiast jedna próbę (G-8) pobrano poza terenem obiektu. Przeprowadzone badania gleby i ziemi wykazały zawartość analizowanych parametrów na poziomie niższym niż dopuszczalne stężenia dla gruntów przemysłowych – grupa C (rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi) oraz z grupy D (projekt rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 14 lutego 2014 r. w sprawie oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi), a także w przypadku próbki G-8 dla gruntów zaliczonych do grupy B (rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 9 września 2002 r.).

Wyjątek stanowi oznaczone wysokie stężenie węglowodorów ropopochodnych w próbce

G-6, zlokalizowanej w rejonie stacji paliw. Uwzględniając powyższe, zgodnie z zapisem art. 217 d) ustawy Prawo ochrony środowiska, kopia przedłożonego „Raportu .." przekazana zostanie regionalnemu dyrektorowi ochrony środowiska.
W przedłożonym „Raporcie początkowym .." wskazano punkty pomiarowe do badań jakości gleby, zlokalizowane wokół obydwu instalacji IPPC na terenie zakładu, pod kątem substancji stwarzających zagrożenie. Częstotliwość poboru prób gleby do badań raz na 5 lat.

Lp.	Punkt poboru gruntu	Zakres analizowanych parametrów
W rejonie składowiska odpadów		
1	G-1	1. Węglowodory ropopochodne C5- C35, BTEX, 2. Metale ciężkie: arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, chrom, kobalt. 3. Związki WWA. 4. Związki azbestu w rejonie kwater azbestowych
2	G-2	
3	G-3	
4	G-4	
5	G-5	
6	G -6	
7	G-7	
8	G-8	
9	G-9/1	
10	G-9/2	
W rejonie instalacji MBP		
11	G-10	1. Węglowodory ropopochodne C5- C35, BTEX, 2. Metale ciężkie: arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, chrom, kobalt. 3. Związki WWA.
12	G-11	
13	G-12	
14	G-13	

Przedstawione w „Raporcie .." wyniki badania prób gleby i ziemi w rejonie obydwu instalacji, stanowić będą „stan początkowy" w zakresie zanieczyszczenia gleb substancjami stwarzającymi zagrożenie uznanymi za „istotne", stosowanymi lub uwalnianymi przez te instalacje, dla kolejnych badań w celu analizy zmienności parametrów w czasie.
W przypadku uwolnienia do środowiska zidentyfikowanych na terenie zakładu „istotnych substancji powodujących zagrożenie", jako prawdopodobny kierunek ich migracji należy uznać kierunek północny i północno-zachodni.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 3 ustawy Poś w pozwoleniu określiłem wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód podczas eksploatacji instalacji oraz sposób ich nadzorowania. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez

wykwalifikowanych pracowników znajdujących się na danym stanowisku na każdym etapie prowadzonego procesu technologicznego, od przyjęcia odpadów, przebiegiem procesu technologicznego oraz zapewnieniem właściwej ochrony gleby, wód gruntowych i ziemi, poprzez codzienną obserwację miejsc magazynowych odpadów i instalacji. Wszystkie urządzenia objęte decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym. Prowadzone będą kontrole ich stanu technicznego.

Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kozodrzy jest eksploatowane w sposób zorganizowany od 1990 roku. Dla przedmiotowej instalacji nie zostały określone konkluzje BAT.
Najlepszą dostępną technikę BAT w przypadku składowania odpadów określa Dyrektywa 1999/31/EC z dnia 26 kwietnia 1999 r. w sprawie ziemnych składowisk odpadów, której wytyczne zostały zawarte w następujących aktach prawnych:

- ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2013 poz. 21),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. 2013 poz. 523).

W poniższej tabeli dokonano porównania rozwiązań stosowanych w instalacji składowiska odpadów w Kozodrzy z wymogami najlepszej dostępnej techniki:

Lp	Wymóg BAT	Wykazanie spełnienia wymogów
1.	Składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne oraz składowiska odpadów niebezpiecznych nie mogą być lokalizowane: - w strefach zasilania głównych i użytkowych zbiorników wód podziemnych (GZWP, UZWP) - na obszarach otulin parków narodowych i rezerwatów przyrody na obszarach lasów ochronnych - w dolinach rzek, w pobliżu zbiorników wód śródlądowych, na terenach źródliskowych, bagiennych i podmokłych, w obszarach mis jeziornych i ich strefach krawędziowych, na obszarach bezpośredniego bądź potencjalnego zagrożenia powodzią w rozumieniu przepisów prawa wodnego - w strefach osuwisk i zapadlisk terenu, w tym powstałych w wyniku zjawisk krasowych, oraz zagrożonych lawinami - na terenach o nachyleniu powyżej 10° - na terenach zaangażowanych glaciotektonicznie lub tektonicznie, poprzecinanych uskokami, spękanych lub szczelinowatych - na terenach wychodni skał zwięzłych porowatych, skrasowiałych i skawernowanych - na glebach klas bonitacji I-II - na terenach, na których mogą wystąpić	Technologia spełnia wymagania BAT – Nie występuje kolizja z uwarunkowaniami lokalizacyjnymi dla składowisk odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Technologia spełnia wymagania BAT – Nie występuje kolizja z uwarunkowaniami lokalizacyjnymi dla składowisk odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

	deformacje ich powierzchni na skutek szkód górniczych - na obszarach ochrony uzdrowiskowej - na obszarach górniczych utworzonych dla kopalin leczniczych - na obszarach określonych w przepisach odrębnych.	
2.	Na obszarze planowanego składowiska odpadów i jego otoczenia przeprowadza się badania hydrologiczne i geologiczne.	Technologia spełnia wymagania BAT – W związku z rozbudową składowiska został opracowany projekt, na podstawie którego zostały przeprowadzone badania hydrogeologiczne i geologiczne na terenie przeznaczonym pod rozbudowę składowiska i w jego otoczeniu, a ich wyniki zostały przedstawione w formie *Dokumentacji dla określenia warunków hydrogeologicznych i geologiczno-inżynierskich terenu przeznaczonego pod rozbudowę składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kozodrzy.* Dokumentacja ta została przyjęta decyzją Starosty Ropczyckiego z dnia 6 marca 2006 r., znak: ROŚ 75204/1/2006.
3.	Składowisko odpadów lokalizuje się tak, aby miało naturalną barierę geologiczną, uszczelniającą podłoże i ściany boczne. Minimalna miąższość i wartość współczynnika filtracji k naturalnej bariery geologicznej wynosi dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne nie mniej niż 1 m, zaś współczynnik filtracji k ≤1,0 x 10^{-9} m/s. Dla niebezpiecznych – miąższość nie mniejsza niż 5 m, współczynnik filtracji k ≤1,0 x 10^{9} m/s; Bariera geologiczna powinna mieć rozciągłość poziomą przekraczającą obszar projektowanego składowiska odpadów. W miejscach, gdzie naturalna bariera geologiczna nie spełnia warunków określonych powyżej, stosuje się sztucznie wykonaną barierę geologiczną o minimalnej miąższości 0,5 m, zapewniającą przepuszczalność nie większą niż k = 1,0 x 10^{-9} m/s, którą wykonuje się w taki sposób, by procesy osiadania na składowisku odpadów nie mogły spowodować jej zniszczenia Uzupełnieniem naturalnej lub sztucznej bariery geologicznej jest izolacja syntetyczna, zaprojektowana w sposób	Technologia spełnia wymagania BAT – Na terenie składowiska odpadów występuje naturalna bariera geologiczna w formie kompleksu iłów krakowieckich o miąższości ponad 100 m i współczynniku filtracji poniżej 1 x 10^{-9} m/s. Dna wszystkich kwater (1-12) znajdują się poniżej stropu iłów krakowieckich. Uzupełnienia wymagała bariera geologiczna na skarpach kwater w warstwach gruntów przepuszczalnych. Zewnętrzny wał kwater nr 1-8 powyżej zalegania iłów krakowieckich został uszczelniony ekranem iłowym o grubości 2,0 m w koronie i 4,5 m przy połączeniu ze stropem iłów. Ekran obwałowania zewnętrznego wraz z groblami działowymi zamyka kwatery po obwodzie. Dla należytego uszczelnienia kwater podstawę ekranu powiązano z podłożem poprzez jego zagłębienie w rodzimą warstwę iłów od 0,2 do 0,5 m. Wykonany ekran dla uchronienia przed spękaniem został okryty warstwą ochronną z gruntu makroporowatego o grubości 0,3 m. Jako uzupełnienie bariery geologicznej na odcinkach skarp kwater nr 9-12 oraz A1 i A2, projektuje się warstwę nieprzepuszczalną z iłu miejscowego na długości warstwy przepuszczalnej z obniżeniem 0,5 m w warstwę nieprzepuszczalną z iłu rodzimego o grubości 0,7 m.

	uwzględniający skład chemiczny odpadów i warunki geotechniczne składowania; izolacja syntetyczna nie może stanowić elementu stabilizacji zboczy składowiska .	Dna i skarpy niecek kwater nr 9-12 będą posiadać izolację syntetyczną z materiału sztucznego, grubości 2 mm, będącej uzupełnieniem naturalnej i sztucznej bariery geologicznej. Wody podziemne napływające na teren składowiska są i będą ujmowane drenażem, w związku z tym teren składowiska odpadów będzie odwodniony.
4	Przewidywany najwyższy piezometryczny poziom wód podziemnych powinien być, co najmniej 1,0 m poniżej poziomu projektowanego wykopu dna składowiska.	Technologia spełnia wymagania BAT – Poziom zwierciadła wód podziemnych w rejonie lokalizacji składowiska kształtuje się na głębokości około 0,80 do 5.00 m pod poziomem terenu. Wody podziemne napływające na teren składowiska są ujmowane drenażem, w związku z tym teren składowiska odpadów jest odwodniony.
5	Pomiary współczynnika filtracji k naturalnej lub sztucznej bariery geologicznej wykonuje się co najmniej dwiema metodami, w tym minimum jedną polową, zależnie od warunków geologiczno -inżynierskich.	Technologia spełnia wymagania BAT – W związku z rozbudową składowiska został opracowany projekt, na podstawie którego zostały przeprowadzone badania hydrogeologiczne i geologiczne na terenie przeznaczonym pod rozbudowę składowiska i w jego otoczeniu, a ich wyniki zostały przedstawione w formie *Dokumentacji dla określenia warunków hydrogeologicznych i geologiczno-inżynierskich terenu przeznaczonego pod rozbudowę składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kozodrzy.* Dokumentacja ta została przyjęta decyzją Starosty Ropczyckiego z dnia 6 marca 2006 r., znak: ROŚ 75204/1/2006. W związku z kolejną rozbudową składowiska został opracowany projekt, na podstawie którego zostały przeprowadzone badania hydrogeologiczne i geologiczne na terenie przeznaczonym pod rozbudowę składowiska i w jego otoczeniu, a ich wyniki zostały przedstawione w formie *Projektu zmian do projektu rozbudowy składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Kozodrzy.* Dokumentacja ta została przyjęta decyzją Starosty Ropczyckiego z dnia 10 stycznia 2011 r. znak: AB. 7351-4/76/10.
6.	Składowisko odpadów niebezpiecznych oraz składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wyposaża się w system drenażu wód odciekowych, zaprojektowany w sposób zapewniający jego niezawodne funkcjonowanie, w trakcie eksploatacji składowiska oraz przez co najmniej 30 lat po jego zamknięciu	Technologia spełnia wymagania BAT – Wszystkie kwatery są wyposażone w drenaż odcieków ułożony w dnach w warstwie filtracyjnej. Drenaż jest wykonany z perforowanych rur PE160/7,1. Na poziomie grobli opaskowych, pod izolacją iłową, został wykonany drenaż obwiedniowy kwater z rur perforowanych PE160/7,1. Drenaż obwiedniowy ujmuje i odprowadza

		odcieki z odpadów deponowanych w kwaterach, przechwytuje wody opadowe spływające z odpadów w czasie eksploatacji kwatery ponad poziom grobli, a po wykonaniu izolacji zewnętrznej zbiera przesiąki między warstwowe. Odcieki z kwater nr 1-5 spływają grawitacyjnie bezpośrednio do zbiornika odcieków ZRO1, a z kwater nr 6-8 do przepompowni P2, skąd są tłoczone do zbiornika ZRO1. Drenaż w kwaterach nr 9-12 składa się z drenów 160 mm wprowadzanych do zbieraczy 225 mm. Dreny będą ułożone w warstwie filtracyjnej, która na skarpach będzie ułożona w geokracie celem zabezpieczenia przed rozmywaniem. Odcieki z kwater nr 9-12 będą spływać grawitacyjnie do przepompowni P6, skąd będą tłoczone do zbiornika ZRO1 lub ZRO2.
7.	System drenażu wód odciekowych ze składowiska odpadów umożliwiający konserwację i kontrolę jego stanu wykonuje się powyżej izolacji syntetycznej. System ten składa się z warstwy drenażowej wykonanej z materiału żwirowo-piaszczystego lub z innych materiałów o podobnych właściwościach o wartości współczynnika filtracji k większej niż 1 x 10^{-4} m/s i miąższości rzeczywistej nie mniejszej niż 0,5 m; w warstwie drenażowej umieszcza się system drenażu głównego odprowadzającego wody odciekowe do głównego kolektora. Zbocza składowiska odpadów wyposaża się w system drenażu umożliwiający spływ wód odciekowych do głównego systemu drenażu.	Technologia spełnia wymagania BAT – Współczynnik filtracji k większy niż 1 x 10^{-4} m/s i miąższość rzeczywista nie mniejsza niż 0,5 m. Odwodnienie kwater wykonane zostało poprzez wyłożenie skarp i dna materiałem przepuszczalnym o współczynniku przepuszczalności k > 1 x 10^{-4} m/s i miąższości rzeczywistej nie mniejszej niż 0,5 m, w którym nad uszczelnieniem dna, zostaną ułożone dreny Æ160 mm wprowadzane do zbieraczy Æ225 mm.
8.	W przypadku wydzielenia na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne części przeznaczonej do składowania odpadów niebezpiecznych, część tę wyposaża się w odrębny system drenażu.	Technologia spełnia wymagania BAT – Odpady niebezpieczne zawierające azbest będą składowane w wydzielonych kwaterach A1 i A2, wyposażonych w oddzielne systemy drenażowe z wyprowadzeniem do oddzielnych bezodpływowych studzienek. Odcieki ze studzienek będą wypompowywane i wywożone wazami asenizacyjnymi do zbiornika ścieków podczyszczonych, skąd kanalizacją gminną będą trafiać do oczyszczalni ścieków w Skrzyszowie.
9.	Część przeznaczona do składowania odpadów niebezpiecznych na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wykonuje się w sposób uniemożliwiający kontakt	Technologia spełnia wymagania BAT – Odpady zawierające azbest będą składowane selektywnie, w wydzielonych kwaterach, bez możliwości kontaktu z pozostałymi rodzajami odpadów, składowanymi

	odpadów niebezpiecznych z innymi odpadami.	w oddzielnych kwaterach. Odpady zawierające azbest układane są warstwami grubości ok. 1,0 m; każda dobowa porcja jest przesypywana warstwą ziemi o miąższości 20 – 30 cm lub izolacją syntetyczną w celu zabezpieczenia przed pyleniem, w razie potrzeby odpady będą zraszane. Odpady azbestowe składowane będą do wysokości 2,0 m poniżej powierzchni terenu. Pozostała przestrzeń zostanie zasypana ziemią mineralną z warstwą górną z gleby o grubości 20-30 cm.
10	Wokół składowiska odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne umieszcza się zewnętrzny system rowów drenażowych uniemożliwiający dopływ wód powierzchniowych i podziemnych do składowiska odpadów	Technologia spełnia wymagania BAT – Wokół i w obrębie składowiska odpadów zostanie wykonany system rowów przydrożnych wzdłuż dróg wewnętrznych i rowów opaskowych do odprowadzania wód i ścieków opadowych z terenu składowiska oraz z terenów przyległych. Napływ wód gruntowych i powierzchniowych od strony składowiska odcięty jest wykonanymi uszczelnieniami kwater, a dodatkowo napływ wód gruntowych od pozostałego terenu ograniczony jest wykonanym drenażem opaskowym. Systemem rowów opaskowych jest włączony do odbiorników zewnętrznych w dwóch punktach: po stronie wschodniej do rowu B, w zlewni Tuszymki (wylot nr 1) i po stronie zachodniej do rowu melioracyjnego R - 1, będącego dopływem potoku Koziego w zlewni Wielopolki (wylot nr 2). Wokół terenu składowiska odpadów wykonano drenaż wód podziemnych zabezpieczający składowisko przed napływem wód podziemnych. Drenaż wód podziemnych obejmuje teren całego składowiska. Dreny ułożone są na głębokości poniżej stropu iłów. Dren wschodni wprowadzany jest do drenu z wylotem do rowu B. Dreny południowo - zachodni i zachodni wprowadzone są do rowu melioracyjnego R – 1.
11	Składowisko odpadów, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, wyposaża się w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego. Gaz składowiskowy oczyszcza się i wykorzystuje do celów energetycznych, a jeżeli jest to niemożliwe – spala w pochodni.	Technologia spełnia wymagania BAT – Odgazowanie kwater odbywa się za pomocą systemów pionowych: studnie odgazowania, odpowietrzenia na drenażu, pochodnie gazowe oraz za pomocą systemów poziomych (układ warstw filtracyjnych i uszczelnień) dla kwater z zakończoną eksploatacją. Biogaz jest wykorzystywany do celów energetycznych. Studnie odgazowania rozmieszczone są w kwaterach, w odstępach co około 50 - 100 m w dostosowaniu do ich kształtu i późniejszego uformowania odpadów. Po zakończeniu eksploatacji

		kwatery, do czasu ujęcia gazu do zagospodarowania do celów energetycznych, na rurze wywiewnej zakładany jest palnik do spalania gazu. W obrębie wypełnionych do ustalonych rzędnych i wstępnie zrekultywowanych kwater (kwatery nr 1-9) istnieje ok. 150 studni odgazowania pionowego, które są włączone do instalacji energetycznego wykorzystaniu biogazu w bioelektrowni. Na kwaterze nr 10 której eksploatacja jest już zakończona znajdują się 3 studnie odgazowujące. Na kwaterze 11 i 12 -po 2 studnie. Zadaniem instalacji odgazowania jest kontrolowane ujmowanie biogazu wydzielającego się z poszczególnych kwater i jego gospodarcze wykorzystanie w lokalnej bioelektrowni. W roku 2005 rozpoczęto gospodarcze wykorzystanie biogazu w bioelektrowni za pomocą sieci odzysku biogazu. Biogaz z sieci pozyskiwanego biogazu jest przetwarzany na energię cieplną i elektryczną. Energia elektryczna, pochodząca ze spalania biogazu jest sprzedawana do sieci energetycznej. W przypadku gdy jest to technicznie lub ekonomicznie nieuzasadnione gaz jest unieszkodliwiany poprzez spalanie w pochodni (palnik automatyczny).
12	Składowisko odpadów wykonuje się w sposób uniemożliwiający dostęp osób nieuprawnionych oraz nielegalne składowanie odpadów	Technologia spełnia wymagania BAT – Teren składowiska odpadów. Ogrodzenie wykonane z siatki na słupkach stalowych w sposób uniemożliwiający dostęp osób nieuprawnionych oraz nielegalne składowanie odpadów. Wjazd na teren składowiska jest możliwy przez dwie bramy – główną i awaryjną. Obie bramy wjazdowe poza godzinami przyjmowania odpadów są zamknięte. Obiekt jest objęty monitoringiem telewizji przemysłowej. Całodobowy nadzór nad składowiskiem pełni pracownik służb dozoru i ochrony obiektu składowiska.
13	Składowisko odpadów otacza się pasem zieleni złożonym z drzew i krzewów, w celu ograniczenia do minimum niedogodności i zagrożeń powstających na składowisku odpadów w wyniku emisji odorów i pyłów, roznoszenia odpadów przez wiatr, hałasu i ruchu drogowego, oddziaływania zwierząt, tworzenia się aerozoli oraz pożarów. Dla składowisk odpadów, na których są składowane wyłącznie odpady inne niż komunalne, konieczność wykonania pasa zieleni, jego szerokość i	Technologia spełnia wymagania BAT – Wg planu zagospodarowania przestrzennego nr 5/3/97, obowiązującego dla terenu składowiska, wzdłuż zewnętrznych granic terenów NU i NU1, nie przylegających do istniejących lasów należy wprowadzić pas zieleni izolacyjnej o szerokości 20 m. W projekcie budowlanym została zaprojektowana zieleń izolacyjna w postaci dwóch pasów o szerokości 10 m każdy; jeden w obrębie ogrodzenia, drugi na zewnątrz. Nie przewiduje się zieleni izolacyjnej od strony zachodniej, z uwagi na zapisy w planach obowiązujących dla tych terenów.

	usytuowanie uzależnia się od uciążliwości i lokalizacji składowiska	Część terenu stanowią grunty leśne (RL), a część tereny przeznaczone do zalesienia (RL1), w związku z czym teren projektowanej rozbudowy na tym odcinku będzie przylegał do lasu. Pozostałą część terenu po zachodniej stronie stanowią tereny przeznaczone pod zakład segregacji odpadów i działalność związaną z odzyskiem odpadów (NUs/P), a więc przewidziane pod działalność uzupełniającą do rozbudowy składowiska, będzie to zatem w przyszłości teren powiązany ze składowiskiem stanowiący całość. Teren od strony wschodniej jest przewidziany w dalszej perspektywie pod rozbudowę składowiska.
14	Składowisko odpadów, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, wyposaża się w urządzenia do mycia i dezynfekcji kół pojazdów opuszczających obiekt.	Technologia spełnia wymagania BAT – Na składowisku aktualnie nie odbywa się składowanie odpadów ulegających biodegradacji składowanie takich odpadów odbywało się do roku 2013, składowisko posiada śluzę dezynfekcyjną wypełnioną roztworem dezynfekującym służącym do mycia kół pojazdów wyjeżdżających z terenu składowiska.
15	Składowisko odpadów wyposaża się w system umożliwiający pomiar masy odpadów przyjmowanych na składowisko, w szczególności składowisko odpadów, na które odpady są dostarczane transportem kołowym, wyposaża się w wagę samochodową.	Technologia spełnia wymagania BAT – Pomiar masy odpadów przyjmowanych na projektowane kwatery odbywa się na istniejącej wadze z rejestracją w elektronicznej bazie danych. Każdy transport odpadów jest rejestrowany.
16	Eksploatacja składowiska odpadów powinna zapewniać: - ograniczenie powierzchni składowanych odpadów eksponowanych na oddziaływanie warunków atmosferycznych, o ile jest to konieczne dla ograniczania zanieczyszczenia powietrza, w tym rozwiewania odpadów; - przeciwdziałanie rozwiewaniu odpadów; - gromadzenie odcieków i poddawanie ich oczyszczaniu w stopniu umożliwiającym ich przyjęcie na oczyszczalnię ścieków lub odprowadzenie do wód lub do ziemi; - stateczność geotechniczną składowanych odpadów Odcieki ze składowisk odpadów niebezpiecznych oraz ze składowisk odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne gromadzi się w specjalnych	Technologia spełnia wymagania BAT – - z uwagi na charakter odpadów zawierających azbest nie zachodzi zagrożenie ich rozwiewania, a ograniczenie pylenia będzie osiągnięte przez podpoziomową konstrukcję kwater i przesypywanie ziemią, - odpady inne niż niebezpieczne są składowane w sposób uporządkowany, na przeznaczonych do tego celu dziennych działkach roboczych o wymiarach 20 x 40 m, w poszczególnych sektorach, w obrębie eksploatowanej kwatery, po usypaniu warstwy o grubości 2 m odpady przesypuje się warstwą materiału inertnego, - azbest zawarty w odpadach nie wchodzi w reakcje z wodą, więc odcieki z projektowanych kwater na odpady zawierające azbest nie wymagają podczyszczania. Odcieki z tych kwater będą ujmowane oddzielnie dla każdej kwatery i wozami asenizacyjnymi przewożone do zbiornika ścieków podczyszczonych, skąd za

	zbiornikach	pośrednictwem kanalizacji gminnej będą kierowane do oczyszczalni ścieków w Skrzyszowie, - wody i ścieki opadowe z terenu składowiska odpadów będą podczyszczane w osadnikach i separatorach koalescencyjnych, oddzielnie dla każdego miejsca zrzutu do wód powierzchniowych, - do podczyszczania odcieków z kwater odpadów innych niż niebezpieczne służy zmodernizowana mechaniczno-chemiczno-biologiczna podczyszczalnia odcieków, która będzie wspomagana w razie potrzeby nowoczesną oczyszczalnią odcieków działającą w oparciu o proces odwróconej osmozy; odcieki po oczyszczeniu będą odprowadzane kanalizacją do ostatecznego oczyszczenia w oczyszczalni ścieków w Skrzyszowie, - projektowane zbiorniki na odcieki surowe i koncentrat odcieków zostaną dodatkowo uszczelnione folią PEHD, - projektowane konstrukcje kwater i zbiorników na odcieki i koncentrat zapewniają ich stateczność.
17	Na składowisku odpadów wydziela się kwatery o objętości określonej w projekcie budowlanym składowiska odpadów. Powierzchnia kwater przeznaczonych do składowania odpadów niebezpiecznych nie powinna przekraczać 2500 m^2.	Technologia spełnia wymagania BAT – Na składowisku wydzielono kwatery o objętości określonej w projekcie budowlanym. Powierzchnia kwater do składowania odpadów zawierających azbest A_1 i A_2 wynosi 0,25 ha każda.
18	Składowiska odpadów niebezpiecznych lub ich wydzielone części na terenie składowisk odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, przeznaczone do wyłącznego składowania odpadów niebezpiecznych pochodzących z budowy, remontu i rozbiórki obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej, wymienionych w katalogu odpadów, oznaczonych kodami: 1) 17 06 01* Materiały izolacyjne zawierające azbest lub 2) 17 06 05* Materiały konstrukcyjne zawierające azbest – niezawierających substancji niebezpiecznych innych niż azbest w postaci związanej wraz z włóknami związanymi czynnikiem wiążącym w postaci nieprzekształconej, buduje się w specjalnie wykonanych zagłębieniach terenu ze ścianami bocznymi zabezpieczonymi przed osypywaniem się.	Technologia spełnia wymagania BAT – Kwatery A_1 i A_2 do składowania odpadów zawierających azbest wybudowane są w specjalnie wykonanych zagłębieniach terenu ze ścianami bocznymi zabezpieczonymi przed osuwaniem się.

19	Odpady niebezpieczne zawierające azbest składuje się w opakowaniu, w którym zostały dostarczone na składowisko odpadów. Przy składowaniu wyżej wymienionych odpadów, należy spełnić następujące wymagania: 1) każdorazowo po umieszczeniu odpadów na składowisku odpadów ich powierzchnię zabezpiecza się przed emisją pyłów przez przykrycie izolacją syntetyczną lub warstwą ziemi; 2) na składowisku odpadów lub kwaterze nie prowadzi się robót mogących powodować uwolnienie włókien. 3) Składowanie odpadów, należy zakończyć na poziomie 2 m poniżej poziomu terenu otoczenia; następnie składowisko odpadów wypełnia się ziemią do poziomu terenu. 4) Na składowiskach odpadów niebezpiecznych po wypełnieniu składowiska warstwą ziemi nie mogą być budowane budynki, wykonywane wykopy, instalacje naziemne i podziemne ani nie mogą być prowadzone roboty naruszające strukturę tego składowiska odpadów.	Technologia spełnia wymagania BAT – Odpady te składowane są w oryginalnych, szczelnych opakowaniach w których zostały dostarczane na składowisko. Odpady nie zabezpieczone folią zraszane są przed ich rozładunkiem z pojazdu. Odpady są układane warstwami miąższości ok. 1,0 m; każda dobowa porcja jest przesypywana warstwą ziemi o miąższości 20– 30 cm lub izolacją syntetyczną, w celu zabezpieczenia przed pyleniem; w razie potrzeby odpady są zraszane. Na kwaterze nie prowadzi się robót mogących powodować uwolnienie włókien. Odpady azbestowe składowane są do maksymalnej wysokości 2,0 m poniżej powierzchni terenu; pozostała przestrzeń zostanie zasypana ziemią z warstwą górną z gleby do poziomu terenu. Po wypełnieniu kwater warstwą ziemi nie będą budowane budynki, wykonywane wykopy, instalacje naziemne i podziemne ani nie będą prowadzone roboty naruszające strukturę tego składowiska odpadów.
20	W procesie zamknięcia składowiska odpadów lub jego części wykonuje się prace rekultywacyjne w sposób zabezpieczający składowisko odpadów przed jego szkodliwym oddziaływaniem na wody powierzchniowe i podziemne oraz powietrze, integrujący obszar składowiska z otaczającym środowiskiem oraz umożliwiający obserwację wpływu składowiska odpadów na środowisko.	Technologia spełnia wymagania BAT – Część składowiska została poddana rekultywacji. Proces rekultywacji objął kwatery 1-9. Kwatery zostały zrekultywowane przez ułożenie kolejnych warstw określonych w decyzjach Marszałka Województwa Podkarpackiego. Rekultywację zamkniętych kwater wykonuje się zgodnie z harmonogramem prac związanych z rekultywacją kwater składowiska odpadów, określonym w zgodzie na zamknięcie poszczególnych kwater składowiska odpadów w sposób zabezpieczający składowisko odpadów przed jego szkodliwym oddziaływaniem na wody powierzchniowe i podziemne oraz na powietrze, a także w sposób integrujący obszar składowiska odpadów z otaczającym je środowiskiem oraz umożliwiającą obserwację wpływu składowiska odpadów na środowisko, stosując materiały niebędące odpadami lub odpadami zgodnie z załącznikiem nr 2 do rozporządzenia. Skarpy oraz powierzchnia korony zamkniętych kwater składowiska zostały uporządkowane i zabezpieczone przed erozją wodną i wietrzną

		przez wykonanie odpowiedniej okrywy rekultywacyjnej, której konstrukcja została uzależniona od właściwości odpadów gromadzonych w poszczególnych kwaterach. Minimalna miąższość okrywy rekultywacyjnej umożliwia powstanie i utrzymanie trwałej pokrywy roślinnej.
21	Monitoring w fazie przed eksploatacyjnej ma na celu ocenę stanu wyjściowego.	Technologia spełnia wymagania BAT – W przypadku projektowanej rozbudowy, która obejmie teren przylegający do składowiska opadów w ramach monitoringu przedeksploatacyjnego wykonano: - określono średni roczny opad na podstawie danych z najbliższego posterunku meteorologicznego IMGW w Ropczycach, - pomiary głębokości zalegania wód podziemnych w wykonanych otworach badawczych i istniejących piezometrach, - wyznaczono miejsca poboru prób wód podziemnych i powierzchniowych, odcieków i gazu składowiskowego, - ustalono tło geochemiczne dla wód podziemnych i powierzchniowych w miejscach wskazanych do monitoringu w dalszych fazach.
22	Monitoring w fazie eksploatacji polega na: - badaniu wielkości opadu atmosferycznego, - badaniu substancji i parametrów wskaźnikowych w wodach podziemnych, powierzchniowych i gazie składowiskowym, - kontroli struktury i składu masy składowiska odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę oraz instrukcją eksploatacji składowiska odpadów, - kontroli osiadania powierzchni poeksploatacyjnej składowiska odpadów.	Technologia spełnia wymagania BAT – Wielkość opadu atmosferycznego bada się codziennie na terenie składowiska za pomocą deszczomierza, a niezależnie wskazano najbliższą stację meteorologiczną IMGW w Ropczycach, która jest reprezentatywna dla lokalizacji składowiska odpadów. W ramach badań monitoringowych wód podziemnych, powierzchniowych i odcieków określa się: odczyn pH, przewodność elektrolityczną właściwą, ogólny węgiel organiczny, zawartość metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), sumę wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych. W ramach monitoringu gazu składowiskowego określa się: metan, dwutlenek węgla i tlen Struktura składowiska odpadów jest corocznie kontrolowana, a eksploatacja jest prowadzona zgodnie z instrukcją eksploatacji składowiska. Osiadanie powierzchni poeksploatacyjnej jest kontrolowane za pomocą corocznych pomiarów geodezyjnych, w oparciu o które jest sporządzana aktualna mapa wierzchowiny składowiska. Pomiary są prowadzone w oparciu o ustalony reper.
23	Pomiar wielkości przepływu i składu płynących wód powierzchniowych, o ile występują one w bezpośrednim otoczeniu składowiska odpadów, odbywa się w nie mniej niż dwóch	Technologia spełnia wymagania BAT – Do monitorowania wód powierzchniowych służą 3 punkty. Dwa są zlokalizowane na rowie B po wschodniej stronie składowiska, jeden powyżej, drugi poniżej składowiska.

	punktach; jeden w górnym biegu każdego cieku, powyżej składowiska odpadów, drugi w dolnym biegu, poniżej składowiska odpadów.	Jeden punkt jest zlokalizowany na rowie melioracyjnym R-1, będącym dopływem potoku Koziego, po zachodniej stronie składowiska. W związku z rozbudową składowiska odpadów punkty monitoringowe na rowie B nie ulegną zmianie, natomiast, zostanie przesunięty punkt na rowie R-1 po stronie zachodniej. Nie prowadzi się regularnych pomiarów przepływu w ciekach.
24	Pomiar objętości i składu wód odciekowych odbywa się w każdym miejscu ich gromadzenia, przed ich oczyszczeniem.	Technologia spełnia wymagania BAT – Monitoring odcieków jest prowadzony dla odcieków surowych w zbiorniku ZRO1 i ZRO2 oraz dla odcieków podczyszczonych w zbiorniku odcieków podczyszczonych za podczyszczalnią odcieków oraz w studni rewizyjnej za instalacją odwróconej osmozy. Pomiar objętości odcieków odbywa się za pomocą przepływomierza zlokalizowanego w hali podczyszczalni odcieków na rurociągu odprowadzającym podczyszczone odcieki do zbiornika odcieków podczyszczonych
25	Jeżeli składowisko odpadów jest wyposażone w instalacje oczysz - czającą wody odciekowe, w każdym miejscu odprowadzania oczyszczonych wód odciekowych ze składowiska odpadów dokonuje się pomiaru składu wód odciekowych oczyszczonych w celu kontroli skuteczności procesu oczyszczania.	Technologia spełnia wymagania BAT – Składowisko posiada zmodernizowaną podczyszczalnię odcieków o przepustowości 50 m^3/d. W ramach rozbudowy planowana jest budowa nowoczesnej kontenerowej oczyszczalni odcieków działającej na zasadzie odwróconej osmozy. Kontenerowa oczyszczalnia odcieków będzie pełnić funkcję wspomagającą w procesie oczyszczania odcieków. Podczyszczone odcieki są monitorowane w zbiorniku odcieków podczyszczonych, przed zrzutem do kanalizacji odprowadzającej odcieki do gminnej oczyszczalni odcieków w Skrzyszowie. Z uwagi, iż zarówno składowisko odpadów jak i gminna oczyszczalnia ścieków, na której są ostatecznie oczyszczane odcieki są własnością gminy Ostrów i są zarządzane przez ZUK w Ostrowie, odcieki nie muszą spełniać parametrów określonych dla ścieków przemysłowych, które są wprowadzane do kanalizacji. Parametry przyjmowanych podczyszczonych odcieków ze składowiska odpadów, nie mogą jednak powodować takiego pogorszenia parametrów oczyszczanych ścieków na oczyszczalni w Skrzyszowie, które uniemożliwiało by oczyszczenie ich do parametrów określonych w pozwoleniu wodnoprawnym.

26	Ilość otworów do poboru prób oraz badań składu wód podziemnych nie może być mniejsza niż 3 otwory dla każdego z poziomów wodonośnych, z czego jeden powinien znajdować się na dopływie wód podziemnych, dwa pozostałe na przewidywanym odpływie wód podziemnych.	Technologia spełnia wymagania BAT – Do obserwacji położenia zwierciadła wody i badań jakości wód podziemnych wokół składowiska wykorzystuje się obecnie 6 piezometrów. Punkty pomiarowe stanowić będą piezometry zlokalizowane: – P-7 – na napływie wód podziemnych na teren składowiska od strony wschodniej, – P-14 – na napływie wód podziemnych na teren składowiska od strony południowo-wschodniej, – P-9, P-10, P-11 –na odpływie wód podziemnych z terenu składowiska w kierunku północnym, – P-13 - na odpływie wód podziemnych z terenu składowiska w kierunku zachodnim. W piezometrach P-1, P-2, P-3, P-4, P-8, P-12 aktualnie nie prowadzi się badań, ale w przypadku stwierdzenia konieczności poszerzenia zasięgu obserwacji mogą być one włączone do istniejącej sieci monitoringowej.

Jak wynika z dokonanej analizy wymogów najlepszej dostępnej techniki przedstawionej przez Wnioskodawcę, technologia zastosowana w przedmiotowej instalacji składowiska odpadów innych niż niebezpieczne, z wydzieloną częścią do składowania odpadów niebezpiecznych zawierających azbest, spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik określone w dokumentach referencyjnych.
Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 i art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Instalacja spełnia również wymagania określone w art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska. Przy rozbudowie składowiska zostanie wykorzystany postęp naukowo-techniczny oraz metody i procesy skutecznie zastosowane w innych tego typu obiektach. Zarządzający składowiskiem przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych spełni wymogi zawarte w w/w aktach prawa.

Analizę przedmiotowej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (tzw. MBP) pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Sektorze Obróbki Odpadów, sierpień 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Zakresie Emisji z Magazynowania, lipiec 2006;

Dla przedmiotowej instalacji nie zostały określone konkluzje BAT.

W poniższej tabeli dokonano porównania rozwiązań stosowanych w instalacji MBP w Kozodrzy z wymogami najlepszej dostępnej techniki:

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
Zarządzanie środowiskowe		
1.	Przyjęcie i utrzymanie Systemu Zarządzania Środowiskiem (EMS), na który składają się, według indywidualnych okoliczności, niniejsze cechy: - definicja polityki ekologicznej instalacji dokonana przez najwyższe szczeble kierownicze (zaangażowanie najwyższych szczebli kierowniczych uważane będzie za warunek wstępny wprowadzenia innych składowych EMS) - planowanie i ustanowienie niezbędnych procedur - implementacja procedur ze szczególnym uwzględnieniem: - struktury i odpowiedzialności - szkolenia, świadomości i kompetencji - komunikacji - zaangażowania pracowników - dokumentacji - skutecznej kontroli nad procesem - programu konserwacji - gotowości na sytuacje wyjątkowe i odpowiedzi na nie - zapewnienia zgodności z ustawodawstwem ekologicznym - sprawdzanie wyników i podejmowanie działań zaradczych ze szczególnym uwzględnieniem: - monitoringu i pomiarów - działań zaradczych i prewencyjnych - przechowywania danych - niezależnych (gdzie to tylko możliwe) audytów wewnętrznych, które będą w stanie określić czy system zarządzania środowiskowego spełnia zaplanowane ustalenia oraz czy został poprawnie zastosowany i utrzymany	System zarządzania spełnia wymagania BAT – Dla instalacji MBP opracowano procedury związane z: ruchem technologicznym, sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym etapie przetwarzania, tj; technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii i materiałów. W instalacji MBP wprowadzono dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje. Procesy technologiczne podlegać będą kontroli na każdym etapie, z określeniem wydajności procesów w oparciu o statystykę i sprawozdawczość z prowadzonych procesów technologicznych. Instalacja MBP posiadać będzie program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone będą zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Dla instalacji MBP prowadzone będą wszystkie wymagane prawem działania monitoringowe. Przedstawiane wyniki poddawane będą analizie, mającej na celu wprowadzenie działań zapobiegawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegać będą archiwizacji.
2.	Zapewnienie zbierania na miejscu wszystkich danych dotyczących tych działań. –zapewnienie na miejscu instalacji opisu metod obróbki odpadów i procedur –diagramy głównych części składowych zakładu, tam gdzie ma to jakieś znaczenie dla środowiska, wraz z diagramami przebiegu procesu (schematy) –szczegóły reakcji chemicznych oraz bilansu energetycznego –szczegóły zasad systemu kontroli oraz to, jak system kontroli zawiera w sobie	Technologia spełnia wymagania BAT – Dla prowadzonych procesów segregacji opracowane zostaną instrukcje stanowiskowe, mające na celu wykazanie metod, sposobów i celów zmierzających do wydzielenia ze strumienia odpadów frakcji posiadających walory użytkowe. Dla prowadzonej działalności opracowano schemat przebiegu poszczególnych grup przyjmowanych i wytarzanych odpadów. W ramach instalacji MBP nie są

	informacje z monitoringu ekologicznego –szczegóły systemów ochronnych w wypadku nietypowych warunków działania, takich jak chwilowe przestoje, rozruch i zamknięcia –instrukcja obsługi –dziennik operacji (związany z NDT) –coroczne przeprowadzanie podsumowania przeprowadzonych działań i przerobionych odpadów. Na podsumowanie coroczne powinny składać się także kwartalne bilanse przepływów odpadów i pozostałości, włączając w to dodatkowe materiały zużyte w każdym zakładzie (związane z NDT).	prowadzone żadne procesy przy udziale reakcji chemicznych. Ścisłej ewidencji poddawany będzie strumień odpadów przyjmowanych na instalację oraz wszystkie strumienie odpadów opuszczające instalację. Dla instalacji MBP zostanie opracowana instrukcja technologiczno – ruchowa, która przewiduje systemy ochronne dla instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia. Dla instalacji MBP zostanie opracowana instrukcja obsługi (eksploatacji). W zakładzie prowadzony będzie dziennik pracy instalacji MBP, w którym wpisuje się zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przerobionych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse uwzględniać będą masę odpadów przyjętych, wytworzonych, odzyskanych, jak również przekazanych do unieszkodliwienia.
3.	Posiadanie sprawnej procedury poprawnego gospodarowania, która obejmuje także procedury konserwacyjne oraz odpowiedni program szkoleniowy, obejmujący działania zapobiegawcze, które pracownicy powinni przyjąć, aby zagwarantować kwestie związane z BHP oraz ryzykami ekologicznymi.	Technologia spełnia wymagania BAT – Dla instalacji MBP opracowana zostanie instrukcja technologiczno – ruchowa, której jednym z elementów będzie harmonogram przeglądów urządzeń instalacji. Nowozatrudnieni pracownicy będą szkoleni na stanowiskach pracy, między innymi w celu uświadomienia kwestii środowiskowych. Personel kierowniczy uczestniczył będzie w szkoleniach branżowych, w różnym zakresie i formie.
4.	Próba nawiązania bliższych związków z producentem odpadów/ przechowującym odpady by zapewnić odpowiednią, jakość odpadów używanych w procesie obróbki odpadów.	Technologia spełnia wymagania BAT – W celu osiągnięcia jak najwyższych parametrów odzyskiwanych odpadów, na etapie przygotowywania umów i kontraktów organizowane będą spotkania z potencjalnymi ich odbiorcami na terenie instalacji.
5.	Posiadanie odpowiedniej ilości pracowników z odpowiednimi kwalifikacjami niezależnie od czasu. Cały personel powinien przejść odpowiednie szkolenia pracownicze i dalsze szkolenia.	Technologia spełnia wymagania BAT – Zatrudnieni w instalacji MBP pracownicy posiadać będą stosowne szkolenia i uprawnienia, zezwalające im na świadczenie pracy na poszczególnych stanowiskach.
Przyjęcie odpadów		

6.	Posiadanie ścisłej wiedzy na temat procedur przyjęcia odpadów. Wiedza taka uwzględniać musi zagadnienia dotyczące odpadów wytwarzanych, obróbki, którą należy przeprowadzić, typu odpadów, pochodzenia odpadów, odpowiedniej dla nich procedury oraz ryzyka (związanego z wytwarzanymi odpadami oraz samą obróbką).	Technologia spełnia wymagania BAT – Procedury przyjęcia odpadów wynikają głownie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady są kierowane do poszczególnych punktów w Zakładzie. Ustalona została szczegółowa procedura przyjęcia odpadów na teren ZZO w punkcie I.3. niniejszej decyzji.
7.	Implementacja procedury wstępnej akceptacji zawierającej przynajmniej poniższe zasady: – testy napływających odpadów w odniesieniu do planowanej ich obróbki – upewnienie się, że mamy wszystkie niezbędne informacje odnośnie natury procesu(ów) powstawania odpadów, włączając w to zmienność tego procesu. Personel odpowiedzialny za procedurę wstępnej akceptacji powinien ze względu na wykonywany zawód i/lub doświadczenie być zdolny do radzenia sobie ze wszystkimi niezbędnymi zagadnieniami dotyczącymi obróbki odpadów w zakładzie obróbki odpadów – system dostarczania i badania reprezentatywnych próbek odpadów z obrębu systemu bieżącej produkcji obecnego ich posiadacza – system starannej weryfikacji, w wypadku braku bezpośredniego kontaktu z producentem odpadów, informacji otrzymanych na etapie wstępnej akceptacji, włączając w to dane kontaktowe producenta odpadów i odpowiedni opis odpadów odnoszący się do ich składu i stopnia zagrożenia dla środowiska – zapewnienie przyznania kodu odpadów zgodnie z Europejską Listą Odpadów (EWL) – identyfikacja odpowiedniej obróbki dla każdego rodzaju odpadów, które mają być otrzymane przez zakład poprzez odnalezienie odpowiedniej metody obróbki dla każdego nowego zapytania odnośnie odpadów, posiadanie przejrzystej metodologii służącej ocenie obróbki odpadów, biorącej pod uwagę właściwości fizykochemiczne poszczególnych odpadów oraz specyfikacje przetworzonych odpadów.	Technologia spełnia wymagania BAT – Odpady przeznaczone do unieszkodliwienia bądź do odzysku posiadać będą podstawowe Karty charakterystyki odpadów, do których wytwarzający dołączają badania, zgodnie z przepisami prawa. Personel kierowniczy posiada pełną wiedzę odnośnie stosowanych w zakładzie procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwala na właściwe kierowanie strumieniem odpadów w celu zapewnienia możliwie bezpiecznego i na jak najwyższym poziomie odzysku zawartych w odpadach surowców i materiałów. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. Są to głównie informacje przechowywane na Kartach Przekazania Odpadów. Archiwizacja danych o odpadach będzie prowadzona w oparciu o Katalog odpadów. Identyfikacja odpowiedniej obróbki odpadów będzie realizowana w oparciu o ich weryfikację przy udziale przedstawicieli firm odbierających poszczególne odpady do unieszkodliwienia bądź odzysku poza przedmiotową instalacją.
8.	Implementacja procedury akceptacji, zawierającej przynajmniej poniższe punkty: – jasny i konkretny system pozwalający obsługującemu akceptować odpady w zakładzie przyjmującym jedynie w takim wypadku, w którym istnieje określona ścieżka pozbycia się odpadów/odzyskania dla	Technologia spełnia wymagania BAT – Do instalacji MBP przyjmowane będą wyłącznie te grupy odpadów, co do których istnieje pewność o możliwości ich obróbki, jak również pozbycia się wytworzonych odpadów. Masa dostarczanych odpadów

	procesu wynikowego. Jeżeli chodzi o planowanie tej akceptacji, to trzeba zagwarantować istnienie niezbędnych mocy magazynowych, przerobowych i wysyłkowych, – środki na miejscu do sporządzenia pełnej dokumentacji oraz zapewnienia obróbki akceptowalnych odpadów, taki jak system wstępnego kolejkowania gwarantujący np. dostępność odpowiednich mocy przerobowych, – jasne i jednoznaczne kryteria odrzucania odpadów oraz zgłaszania wszelkich niezgodności, – system identyfikacji granicznej wartości pojemności magazynowej zakładu, – wizualna ocena przychodzących odpadów mająca na celu sprawdzenie ich zgodności z opisem otrzymanym w procedurze wstępnej akceptacji.	uwzględnia moce magazynowe, przerobowe wysyłkowe instalacji. W zakładzie funkcjonuje system, w oparciu, o który w pierwszej kolejności obróbce poddawane są odpady mogące ulec przemianom biologicznym lub ulegające zepsuciu. Stąd odpady pochodzące z selektywnej ich zbiórki są poddawane procesom segregacji w ostatniej kolejności. Wytwarzane odpady podlegają opisowi i archiwizacji w oparciu o dokumenty Karty przekazania odpadów. Zgodnie z obowiązującą w zakładzie procedurą, odpady niezgodne z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami, dokumentami przewozowymi, odpady niebezpieczne i te o nieznanym składzie nie będą przyjmowane do instalacji MBP. Wartość pojemności magazynowej zakładu jest znana, i dotrzymywane są standardy związane z możliwością przyjęcia i magazynowania dostarczanych odpadów. W chwili przyjęcia odpadów do instalacji, podlegają one ocenie wstępnej realizowanej na etapie oceny dostarczonych odpadów już na skrzyni ładunkowej pojazdu. W przypadku braku niezgodności, pojazd kierowany będzie do wyładunku, gdzie prowadzona będzie powtórna weryfikacja. Jeśli skład dostarczonych odpadów będzie zgodny z deklarowanym, przyjęcie odpadów będzie potwierdzane potwierdzeniem tego faktu w Karcie Przekazania Odpadów.
9.	Posiadanie urządzeń do przyjmowania odpadów zapewniających co najmniej poniższe: – posiadanie laboratorium do analizy wszystkich próbek w tempie wymaganym przez NDT. Zazwyczaj oznacza to konieczność posiadania sprawnego systemu zarządzania jakością, sprawnych metod kontroli jakości oraz odpowiedniej przestrzeni do przechowywania dokumentacji wyników analiz. Zwłaszcza dla odpadów niebezpiecznych oznacza to często, że laboratorium musi znajdować się na terenie zakładu, – posiadanie obszaru składowania odpadów poddanych kwarantannie oraz spisanych procedur postępowania z odpadami	Technologia spełnia wymagania BAT – Nie wyznaczono na terenie zakładu laboratorium. Zakład też nie posiada wdrożonego systemu zarządzania jakością. Dokumentacja prowadzona będzie w oparciu o elektroniczne nośniki danych. Do instalacji MBP nie przyjmuje się odpadów, co do których wymagana będzie kwarantanna. Odpady niezgodne z informacją wynikającą z Karty Przekazania odpadów są zawracane, przed ich wyładunkiem, natomiast jeśli doszło do ich wyładunku na hali przyjęcia, są one ładowane na pojazdy je

	niezaakceptowanymi. Jeżeli inspekcja lub też analiza wskazują na to, że odpady nie spełniają kryteriów ich akceptacji (włączając w to np. uszkodzone, skorodowane lub pozbawione etykiet beczki) to odpady takie powinny być w tym obszarze przechowywane tymczasowo w sposób bezpieczny. Taki magazyn i procedury powinny być tak zaprojektowane i kierowane, by wspierać szybkie rozwiązywanie (zazwyczaj w przeciągu kilku dni, lub nawet mniej) kwestii takich odpadów, - posiadanie jasnej procedury postępowania z odpadami, w których wypadku inspekcja lub analiza wykazały, że nie spełniają kryteriów przyjęcia ich do zakładu lub też nie zgadzają się z opisem otrzymanym w trakcie procedury wstępnej akceptacji. Procedury te powinny zawierać wszystkie środki wymagane zezwoleniem uzyskanym na podstawie ustawodawstwa krajowego/ międzynarodowego odnośnie informowania właściwych władz, bezpiecznego przechowania przesyłki przez dowolny okres przejściowy lub też odrzucenia odpadów i odesłania ich do producenta w inne dozwolone miejsce - przemieszczanie odpadów do magazynów dopiero po ich przyjęciu, - oznaczenie obszarów inspekcji, rozładunku i pobierania próbek, - posiadanie zamkniętego systemu ściekowego, - system zapewniający, że personel związany z procedurami próbkowania, sprawdzania i analizy będzie odpowiednio przeszkolony i wykwalifikowany, a szkolenia są regularnie ponawiane, - zastosowanie systemu unikalnych identyfikatorów śledzenia odpadów (naklejka /kod) do każdego pojemnika na tym etapie. Identyfikator zawierać ma przynajmniej datę przybycia do zakładu oraz kod odpadu.	dostarczające i nie przyjmowane do instalacji. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie dopiero po ich segregacji i rozdzieleniu co do rodzaju. Obszar inspekcji, rozładunku i pobierania próbek został wyznaczony w hali przyjęcia odpadów. Personel związany z procedurami pobierania próbek został przeszkolony w zakresie metod i sposobów pobierania i zabezpieczania próbek jak również w zakresie bezpiecznego ich pobierania. Pojemniki służące do przechowywania próbek posiadają oznaczenia określające datę przyjęcia do zakładu oraz kod odpadu.
Odpady wychodzące		
10.	Analizowanie odpadów wychodzących w zgodzie z odpowiednimi parametrami istotnymi dla zakładu je otrzymującego (np. wysypisko, spalarnia)	Technologia spełnia wymagania BAT – Odpady wychodzące z instalacji MBP będą kierowane na poszczególnego rodzaju instalacje w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, na które są przekazywane. Odpady wytwarzane na instalacji MBP w procesie biologicznego przetwarzania

		odpadów będą kierowane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku albo do unieszkodliwiania. W wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej) powstawać będą odpady kwalifikowane jako – 19 05 99 Inne nie wymienione odpady (stabilizat). Wytworzony w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej) stabilizat 19 05 99, spełniający wymogi: - kierowany będzie do składowania D5, lub -kierowany do procesu R12 - przesianie na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, celem wytworzenia odpadu 19 05 03, przeznaczonego do odzysku. W procesie przesiania stabilizatu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm powstaną: - frakcja 0- 20 mm kwalifikowana jako 19 05 03 będzie mogła zostać wykorzystana do rekultywacji biologicznej składowiska, -pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm trafiać będzie do składowania.
Systemy zarządzania		
11.	Posiadanie systemu gwarantującego możliwość śledzenia obróbki odpadów. Ze względu na różne właściwości fizykochemiczne odpadów, typ procesu obróbki odpadów (np. ciągły, partiami) oraz zmiany właściwości fizykochemicznych odpadów wraz z procesem obróbki, konieczne może być uwzględnienie różnych procedur. Dobry system śledzenia zawiera takie cechy: – dokumentowanie obróbki diagramami przepływów i bilansami mas; – zapewnianie śledzenia danych na szeregu etapów operacyjnych (np. wstępna akceptacja / akceptacja / magazyn / obróbka / wysyłka); można sporządzać i przetrzymywać dane na bieżąco, tak by odzwierciedlały dostawy, obróbkę na miejscu i wysyłki. Dane są zazwyczaj przechowywane przez minimum sześć miesięcy od daty wysyłki odpadów; – odnotowywanie i nanoszenie informacji odnośnie charakterystyki odpadów i źródła strumienia odpadów tak, by dostępne były na bieżąco; odpadom należy nadać numer	Technologia spełnia wymagania BAT – Prezentacja wyników pracy instalacji MBP będzie dokumentowana w okresach rozrachunkowych obrazujących strumienie masy przyjmowanych i wytwarzanych odpadów. Informacje odnośnie śledzenia danych na poszczególnych etapach operacyjnych są wytwarzane na bieżąco i przechowywane przez okres minimum jednego roku kalendarzowego po zakończeniu roku obrachunkowego. Odpady na etapie dostawy do instalacji MBP są identyfikowane przy użyciu kodu odpadów zgodnego z Katalogiem

	referencyjny, który będzie można odzyskać w dowolnym miejscu procesu obróbki, umożliwiając tym samym operatorowi stwierdzenie, jakie konkretnie odpady znajdują się w instalacji, ilość czasu, jaki upłynął od pojawienia się ich w tym punkcie oraz proponowaną lub zastosowaną drogę obróbki; – posiadanie komputerowej bazy danych / serii baz danych z których regularnie robione są kopie zapasowe; system śledzenia działa w charakterze systemu inwentaryzacji/ kontroli stanów magazynowych i zawiera: datę przybycia do zakładu, dane producenta odpadów, dane wszystkich poprzednich posiadaczy, unikalny identyfikator, wyniki analiz wstępnej akceptacji oraz etapu akceptacji, rozmiar i rodzaj opakowania, proponowana ścieżka obróbki / pozbycia się, dokładne dane na temat natury i ilości odpadów przechowywanych w zakładzie, włączając w to wszelkie szczegóły na temat niebezpieczeństw, szczegóły odnośnie tego, gdzie obecnie znajdują się odpady w odniesieniu do planu zakładu oraz na jakim etapie wyznaczonej ścieżki przetworzenia obecnie się znajdują; – przemieszczanie beczek i innych ruchomych pojemników pomiędzy różnymi miejscami (lub ich załadunek celem wywozu poza zakład) jedynie zgodnie z wytycznymi odpowiedniego kierownika, upewniając się, że jednocześnie następuje odnotowanie tych zmian w systemie śledzenia.	odpadów, jak również na etapie ich przetwarzania oraz wytwarzania poszczególnych strumieni odpadów i surowców. Wszystkie odpady są identyfikowane wg tych samych zasad, łącznie z określeniem ich masowego strumienia. Odpady będące przedmiotem obróbki w instalacji są przechowywane w ruchomych pojemnikach do momentu przekierowania ich do dalszej obróbki, np.; w prasie. Przemieszczanie odpadów zgromadzonych w pojemnikach odbywa się na wyłączne polecenie brygadzisty, bądź kierownictwa zakładu.
12.	Posiadanie procedur segregacji i kompatybilności, włączając w to: – przechowywanie wyników testów, włączając w to wszelkie reakcje wpływające na parametry bezpieczeństwa (wzrost temperatury, generowanie gazów lub też wzrost ciśnienia); przechowywanie danych odnośnie parametrów operacyjnych (zmiany lepkości oraz oddzielenie lub też wytrącanie się ciał stałych) oraz wszelkich innych istotnych parametrów, takich jak na przykład generowanie nieprzyjemnych zapachów – pakowanie pojemników chemikaliów w osobne beczki w oparciu o ich klasyfikację niebezpieczeństwa. Chemikalia które są niezgodne ze sobą (np. utleniacze i płyny łatwopalne) nie powinny być przechowywane wspólnie w jednej beczce.	Technologia spełnia wymagania BAT – Odpady dostarczane do instalacji MBP mają charakter odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Procesy technologiczne prowadzone są na nich możliwie od momentu dostarczenia do instalacji, co eliminuje niemal całkowicie zachodzeniu samorzutnych procesów ich przemian chemicznych, fizycznych oraz biologicznych, których to procesem ubocznym będzie między innymi emisja gazów złowonnych. Działalność zakładu nie powoduje powstawania substancji niebezpiecznych wymagających specjalnych procedur bezpieczeństwa chemicznego. Powstające w instalacji odpady wymagające takiego traktowania to z reguły oleje, jak również zużyte źródła światła. Są one magazynowane

		w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, gromadzonych rozdzielnie z olejami odpadowymi wytwarzanymi w Zakładzie.
13.	Posiadanie oraz poprawne prowadzenie dziennika wypadków	Technologia spełnia wymagania BAT – Fakt zaistniałego wypadku będzie odnotowywany w Dzienniku Wypadków Zakładu Pracy Instalacji.
14.	Posiadanie urządzenia monitorującego hałas i wibracje.	Technologia spełnia wymagania BAT – Prowadzone będą badania monitoringowe hałasu.
Media oraz zarządzanie surowcem		
15.	Rozpisanie zużycia i generacji energii według typu jej źródła (np. elektryczność, gaz, płynne paliwa konwencjonalne, stałe paliwa konwencjonalne, odpady). Raportowanie zużycia energii w ilościach dostarczonej energii.	Technologia spełnia wymagania BAT – Prowadzony będzie monitoring zużycia energii .
16.	Dążenie do ciągłego zwiększania wydajności energetycznej instalacji poprzez: – rozwinięcie planu wydajności energetycznej – zastosowanie technik zmniejszających zużycie energii tym samym zmniejszających bezpośrednie (ciepło i emisje generowane na miejscu) i pośrednie (emisje z elektrowni) emisje, – definicja i obliczenie energii właściwej dla działania (działań), ustanowienie kluczowych wskaźników rocznej wydajności (np. MWh/ tona przetworzonych odpadów). Przeprowadzanie wewnętrznych porównań (np. dorocznych) zużycia surowców.	Technologia spełnia wymagania BAT – Przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i konstrukcyjne gwarantują możliwie najniższe zużycie energii. Na terenie zakładu podejmowane są działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii: – stosowanie energooszczędnych urządzeń, – zakup paliw o wyższej wartości opałowej, – efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych, – ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych, – prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu, – prowadzenie kontroli zużycia energii. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład inwestować będzie w konserwację urządzeń, w celu podniesienia ich sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa, które ponadto są poddawana kontroli pod względem ich zużycia.
17.	Przeprowadzanie wewnętrznych porównań (np. dorocznych) zużycia surowców.	Technologia spełnia wymagania BAT – Jedynie nośniki energii (paliwo do maszyn, paliwo stałe, energia elektryczna) stanowią surowce wykorzystywane do prowadzenia procesów technologicznych, przy czym wydajność instalacji nie przekłada się w sposób bezpośredni i na

		ich zużycie.
Magazynowanie i obchodzenie się z odpadami		
18.	Stosowanie poniżej wymienionych technik przy przechowywaniu: –lokalizowanie obszarów magazynowych: –z dala od cieków wodnych i instalacji wrażliwych, oraz, –w taki sposób, by wyeliminować lub do minimum ograniczyć konieczność dwukrotnego przewożenia odpadów w obrębie instalacji –upewnienie się, że infrastruktura ściekowa obszarów magazynowych może zawierać wszystkie możliwe skażenia wypłukane z odpadów oraz że ścieki z niekompatybilnych odpadów nie wejdą ze sobą w kontakt.	Technologia spełnia wymagania BAT – W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie ma cieków wodnych ani instalacji wrażliwych. Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji. Dla odkrytych powierzchni magazynowania odpadów utworzono oddzielną zlewnię, wraz ze zbiornikiem do magazynowania zanieczyszczonych wód opadowych.
19.	Zastosowanie niżej wymienionych technik oznaczania zbiorników i rur roboczych –jasne oznaczanie wszelkich pojemników odnośnie ich zawartości i pojemności oraz nadawanie im unikalnych identyfikatorów. Zbiorniki muszą charakteryzować się systemem etykiet zależnym od ich przeznaczenia i zawartości.	Technologia spełnia wymagania BAT – Pojemniki wykorzystywane do magazynowania i transportu odpadów będą oznakowane nazwą i kodem odpadu. Instalacje wewnętrzne procesowe są oznakowane w sposób wskazujący kierunki przepływu.
20.	Podjęcie środków zapobiegających problemom, które mogą wyniknąć z przechowywania / akumulacji odpadów.	Technologia spełnia wymagania BAT – Okres przechowywania odpadów w instalacji ograniczony będzie do możliwości technologicznych sortowni. Ponadnormatywne ilości odpadów, dla których moc instalacji będzie niewystarczająca, są kierowane do innych instalacji zastępczych, wskazanych w WPGO.
21.	Stosowanie poniższych technik obchodzenia się z odpadami: – posiadanie systemów i procedur zapewniających bezpieczny transfer odpadów do odpowiedniego magazynu, – posiadanie systemu zarządzania załadunkiem i rozładunkiem odpadów w zakładzie, który uwzględnia także wszelkie zagrożenia mogące wynikać z tych działań. Niektóre z możliwości to system etykiet, nadzór przez personel zakładu, klucze lub kolorowe punkty / węże lub urządzenia odpowiednich rozmiarów, – zapewnienie nadzoru wykwalifikowanej osoby nad miejscem przechowywania odpadów celem sprawdzenia obecności w nich odpadów laboratoryjnych, starych odpadów, odpadów niepewnego pochodzenia oraz niezidentyfikowanych (zwłaszcza w beczkach), aby sklasyfikowała	Technologia spełnia wymagania BAT – Do obsługi instalacji stosowane są rozwiązania organizacyjne i techniczne pozwalające na właściwy transport i magazynowanie wytwarzanych odpadów i surowców. W większości załadunek odpadów w instalacji odbywa się w sposób automatyczny. Przyjmowane odpady są kierowane na linię sortowniczą przy udziale ładowarki, na przenośniki taśmowe, a następnie na sito bębnowe i stół sortowniczy. Na stole sortowniczym prowadzona będzie segregacja pozytywna, polegająca na wydzielaniu z frakcji odpadów tych, które mają walory użytkowe i kierowanie ich do odpowiednich boksów, skąd transportowane będą do prasowania i magazynów, lub bezpośrednio do

	ona odpowiednio te substancje i przepakowała w odpowiednie pojemniki. W niektórych wypadkach pojedyncze pojemniki wymagać będą ochrony przed uszkodzeniem poprzez napełnienie nimi beczek wyposażonych w odpowiednie dla cech odpadów urządzenia napełniające, – rozładunek ciał stałych i osadów w przestrzeniach zamkniętych, wyposażonych w systemy wentylacji wyciągowej połączone z urządzeniami filtrującymi, w trakcie obchodzenia się z odpadami, które mogą doprowadzić do emisji atmosferycznych (np. nieprzyjemne zapachy, pył, VOC), – używanie systemu zapewniającego łączenie poszczególnych partii odpadów jedynie po testach ich kompatybilności.	miejsca magazynowania. Nadzór nad miejscem przechowywania odpadów będzie nadzorowany przez kadrę kierowniczą. Pracownicy zatrudnieni w punkcie przyjęcia odpadów mają obowiązek powiadamiania o wszelkiego rodzaju odpadach nie spełniających norm jakości lub rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji. W takich przypadkach pracownicy zakładu podejmują stosowne działania mające na celu zabezpieczenia tych odpadów lub całej ich partii w sposób bezpiecznych dla środowiska i pracowników. Odpady dostarczane do przetworzenia na instalacji MBP poddawane są bezzwłocznie przesiewaniu na sicie bębnowym, między innymi z powodu konieczności wyeliminowania frakcji biodegradowalnej, będącej źródłem nieprzyjemnych zapachów i pyłów. Odpady przeznaczone do obróbki biologicznej nie będą magazynowane – frakcja podsitowa 0-80 mm będzie na bieżąco transportowana do reaktorów stabilizacji tlenowej. W instalacji nie prowadzi się łączenia różnych grup odpadów. Instalacja ma na celu rozdzielenie strumienia zmieszanych odpadów celem wydzielenia odpadów o tych samych grup.
22.	Stosowanie poniżej wymienionych technik obchodzenia się z odpadami w pojemnikach: – przechowywanie odpadów w pojemnikach pod przykryciem. Może mieć to także zastosowanie do każdego pojemnika oczekującego na pobranie próbek lub opróżnienie. Przykryte przestrzenie powinny być odpowiednio wentylowane.	Technologia spełnia wymagania BAT – Przechowywanie odpadów na terenie zakładu odbywa się w sposób, ograniczający negatywny wpływ środowiska na ich strukturę. Odpady narażone na negatywne oddziaływanie wody są magazynowane w zadaszonej hali. Odpady gromadzone w pojemnikach to głównie wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych odpady niebezpieczne, takie jak baterie, świetlówki, akumulatory, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, itp. Magazynowane są one w specjalnie do tego celu przeznaczonym magazynie, w sposób umożliwiający łatwy i bezpieczny do nich dostęp.
Postępowanie z wodą odpadową		
23.	Redukcja zużycia wody i jej skażenia poprzez: – wodoszczelność zakładu i metody	Technologia spełnia wymagania BAT – Place technologiczne i magazynowe wykonane jako szczelne, wyposażone

	przechowywania opadów retencyjnych, – regularne sprawdzanie zbiorników i rowów zwłaszcza znajdujących się poniżej poziomu ziemi, – zastosowanie oddzielnych systemów ściekowych ze względu na poziom skażenia (woda deszczowa z dachu, deszczówka gruntowa, woda używana w procesie), – wprowadzenie zabezpieczającego basenu zbiorczego, – regularne audyty zużycia wody mające na celu redukcję jej zużycia i zapobieganie skażeniu wody, –selektywne odzyskiwanie wody z deszczówki	w urządzenia do ujmowania, oczyszczania i magazynowania zanieczyszczonych wód opadowych. Środowisko wodne wokół instalacji podlegać będzie stałemu monitoringowi jakości wód podziemnych. Dla instalacji zastosowano rozdzielne systemy ściekowe. Poziom zużycia wody będzie kontrolowany i analizowany w odstępach czasu zgodnych z odczytami wodomierza. W instalacji nie ma ryzyka skażenia pobieranej wody.
24.	Posiadanie procedur zapewniających, że specyfikacja ścieków będzie odpowiednia dla systemu oczyszczania lub pozbywania się ścieków obecnego w zakładzie.	Technologia spełnia wymagania BAT – W zakładzie powstają ścieki zbliżone składem do ścieków komunalnych (lecz o wyższych stężeniach zanieczyszczeń), które wywożone są na oczyszczalnię ścieków. System gospodarki ściekowej na terenie zakładu został dostosowany do rodzaju i ilości powstających ścieków. – Ścieki komunalne odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej Gminy Ostrów, – Ścieki technologiczne z instalacji stabilizacji tlenowej (bioreaktory) i z biofiltra (MBP) - odprowadzane będą do szczelnego, bezodpływowego, podziemnego zbiornika ZO1 o pojemności V = 8,3 m^3. Ścieki w całości zawracane będą do procesu technologicznego – nawilżanie materiału w bioreaktorach; nie będą odprowadzane poza teren Zakładu Zagospodarowania Odpadów. – Odcieki technologiczne z placu dojrzewania stabilizatu zbierane będą odwodnieniem liniowym i odprowadzane do szczelnego, bezodpływowego, podziemnego zbiornika ozn. ZO3 o pojemności V =180 m^3. Pojemność zbiornika zapewnia możliwość przyjęcia wód opadowych z okresu około 30 dni. Odcieki te w całości recyrkulowane będą do procesu technologicznego tj. nawilżania złoża biofiltra i zraszania pryzm kompostowych II etapie stabilizacji tlenowej; nie będą odprowadzane poza teren Zakładu Zagospodarowania Odpadów. – Ścieki deszczowe z powierzchni oraz

		ścieki - odcieki technologiczne będą w całości wykorzystywane w procesach technologicznych na jego terenie; wody te nie będą odprowadzane poza teren ZZO.
25.	Posiadanie pełnej podbudowy betonowej na całym obszarze obróbki, połączonej z systemami zbierania ścieków, połączonymi ze zbiornikami magazynowymi lub kolektorami zbierającymi wodę deszczową i wszelkie wycieki.	Technologia spełnia wymagania BAT – Teren, na którym prowadzone są procesy technologiczne MBP i magazynowania odpadów ma podbudowę szczelną – betonową, z kanalizacją liniową powierzchniową zbierającą i odprowadzającą zanieczyszczone wody opadowe do zbiornika bezodpływowego.
26.	Maksymalizacja powtórnego wykorzystania oczyszczonych wód odpadowych oraz zastosowanie w instalacji wody deszczowej.	Technologia spełnia wymagania BAT – Podczyszczona woda deszczowa będzie wykorzystywana do pielęgnacji terenów biologicznie czynnych na terenie instalacji.
27.	Codzienne sprawdzanie systemu zarządzania ściekami i prowadzenie dziennika wszystkich przeprowadzonych testów, lub też posiadanie systemu monitoringu odprowadzanych ścieków oraz ilości osadu.	Technologia spełnia wymagania BAT – Codziennie kontrolowany będzie stan zbiorników na ścieki. Prowadzony będzie monitoring jakości i ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych.
28.	Identyfikacja w pierwszej kolejności wód odpadowych mogących zawierać związki niebezpieczne (np. przywierające do cząstek organicznych halogeny (AOX); cyjanki; siarczki; węglowodory aromatyczne; benzen lub węglowodory (rozpuszczone, zemulgowane lub nierozpuszczone) oraz metale takie jak rtęć, kadm, ołów, miedź, nikiel, chrom, arsen i cynk). Po drugie segregowanie uprzednio zidentyfikowanych strumieni wody odpadowej na miejscu. Po trzecie wyspecjalizowana obróbka tychże w zakładzie lub też poza nim.	Technologia spełnia wymagania BAT – Odcieki technologiczne z placu dojrzewania stabilizatu zbierane będą odwodnieniem liniowym i odprowadzane do szczelnego, bezodpływowego, podziemnego zbiornika ozn. ZO3. Odcieki te w całości recyrkulowane będą do procesu technologicznego; nie będą odprowadzane poza teren Zakładu Zagospodarowania Odpadów. Ścieki deszczowe z powierzchni oraz ścieki - odcieki technologiczne będą w całości wykorzystywane w procesach technologicznych na jego terenie; wody te nie będą odprowadzane poza teren ZZO.
Zarządzanie pozostałościami wytworzonymi w procesie obróbki		
29.	Maksymalizacja zastosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, palety itp.).	Technologia spełnia wymagania BAT – W gospodarowaniu odpadami nie są wykorzystywane opakowania. Wytworzone odpady są bądź prasowane w baloty, bądź też przekazywane innym posiadaczom luzem.
30.	Utrzymywanie bieżącego inwentarza odpadów znajdujących się terenie zakładu poprzez zastosowanie danych na temat ilości otrzymanych odpadów oraz ilości odpadów przetworzonych.	Technologia spełnia wymagania BAT – Ewidencja ilości przyjmowanych i wytwarzanych odpadów będzie realizowana na bieżąco, przy użyciu wagi samochodowej najazdowej. Odpady są identyfikowane wg kodów odpadów.

Wprowadzenie ustrukturyzowanego programu zarządzania wypadkami posiadanie oraz poprawne prowadzenie dziennika wypadków		Technologia spełnia wymagania BAT – Zakład posiada ustrukturyzowany Program Zarządzania Wypadkami. Fakt zaistniałego wypadku jest odnotowywany w Dzienniku Wypadków Zakładu Pracy i Instalacji.
Przygotowanie odpadów do użycia w charakterze paliwa Dla przygotowania odpadów do użycia w charakterze paliwa NDT to:		
31.	Próba nawiązania bliższych związków z użytkownikiem paliwa z odpadów celem odpowiedniego transferu wiedzy na temat składu paliwa z odpadów.	Technologia spełnia wymagania BAT – Wytwarzane odpady w instalacji są przekazywane do podmiotu przygotowującego paliwa z odpadów. Tym niemniej, personel kierowniczy posiada wiedzę na temat wymaganego składu paliwa z odpadów.
32.	Posiadanie systemu kontroli jakości gwarantującego charakterystyki produkowanego z odpadów paliwa.	Technologia spełnia wymagania BAT – Z uwagi na fakt, że w instalacji nie będzie produkowane finalne paliwo, nie wdrożono systemu kontroli, gwarantującego odpowiednie parametry produkowanego z odpadów paliwa.
33.	Produkcja różnych rodzajów paliw odpadowych w zależności od użytkownika (np. cegielnie, różnego rodzaju elektrownie), typu pieca (np. rusztowy, zasilany dyszami) oraz rodzaju użytych do produkcji odpadów (np. odpady niebezpieczne, frakcja sucha odpadów komunalnych).	Technologia spełnia wymagania BAT – O sposobie wykorzystania odpadów, jako paliwo decyduje finalny ich odbiorca. Warunki oraz standard przekazywanych do wykorzystania odpadów został określony na etapie negocjacji warunków kontraktu, z których nie wynika obowiązek dotrzymywania specjalnych standardów jakościowych, wymagających wewnętrznej kontroli.
Dla przygotowania paliw stałych z odpadów niebędących niebezpiecznymi NDT to:		
34.	Wizualna inspekcja nadchodzących odpadów mająca na celu odsegregowania dużych części metalicznych i niemetalicznych. Celem tego będzie ochrona zakładu przed jego mechanicznym uszkodzeniem.	Technologia spełnia wymagania BAT – W opisywanej instalacji stosowana będzie procedura wstępnej inspekcji dostarczanych odpadów, między innymi dużych frakcji mogących uszkodzić urządzenia. Proces ten będzie realizowany w punkcie przyjęcia odpadów.
35.	Zastosowanie magnetycznych i niemagnetycznych separatorów metali. Celem będzie ochrona maszyn granulujących a także spełnienie wymogów użytkownika końcowego.	Technologia spełnia wymagania BAT – W instalacji stosuje się separator magnetycznych metali – żelaza. Działania dotyczące niemagnetycznych metali to segregacja ręczną tych odpadów na linii sortowniczej.
36.	Zastosowanie techniki NIR do wybrania plastików. Celem będzie zredukowanie emisji organicznych związków chloru i niektórych metali wchodzących w skład plastików.	Technologia spełnia wymagania BAT – W wyniku segregacji ręcznej, przeszkoleni pracownicy wydzielają ze strumienia segregowanych odpadów frakcje tworzyw sztucznych wykonanych głownie z PCV.
37.	Stosowanie połączenia systemów rozdrabniających i granulujących nadających	Technologia spełnia wymagania BAT – Procesy granulacji i rozdrabniania są

	się do przygotowania odpowiedniej wielkości paliwa odpadowego.	realizowane u wytwórców finalnych, poza opisywaną instalacją.
Wymogi dokumentu referencyjnego dla biologicznego przetwarzania odpadów		
38.	Stosować następujące techniki do magazynowania i obsługi w systemach biologicznych: w przypadku odpadów o mniej intensywnym odorze, zastosować automatyczne i szybkozamykające się drzwi (czasy otwarcia drzwi są ograniczone do minimum) w połączeniu z odpowiednim urządzeniem gromadzenia powietrza odlotowego wywołującego podciśnienie w hali.	Technologia spełnia wymagania BAT – Reaktory są wyposażone w drzwi rolowane, zamykane mechanicznie. W czasie otwarcia drzwi pracują wentylatory wyciągowe, powodujące podciśnienie w reaktorze, ograniczające emisję odorów do otoczenia.
39.	Dostosować dopuszczalne rodzaje odpadów do rodzaju przeprowadzanego procesu	Technologia spełnia wymagania BAT – W reaktorach do biologicznego przetwarzania odpadów przetwarzane są wyłącznie odpady biodegradowalne, pochodzące ze strumienia odpadów komunalnych. Zaproponowane rozwiązania techniczne zapewniają właściwe przetwarzanie tej grupy odpadów.
Ulepszyć przetwarzanie mechaniczno – biologiczne poprzez:		
40.	Stosowanie całkowicie obudowanych bioreaktorów	Technologia spełnia wymagania BAT – Proces przetwarzania w warunkach tlenowych frakcji podsitowej (0--80 mm), prowadzony będzie w dwóch etapach: I. w zamkniętych żelbetowych bioreaktorach (2 tygodnie); II. na placu dojrzewania stabilizatu (6 tygodni). Technologia spełnia wymagania BAT – proces stabilizacji prowadzony jest w szczelnych reaktorach żelbetowych. Reaktory zamykane są szczelną bramą. Proces biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej o wielkości 0 – 80 mm prowadzony będzie w warunkach tlenowych z przerzucaniem odpadów przez okres od 8 do 10 tygodni łącznie; Przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie proces odbywa się w zamkniętym reaktorze z aktywnym napowietrzaniem, do czasu osiągnięcia wartości AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O2/g suchej masy; do czasu osiągnięcia wartości AT4 poniżej 20 mg O2/g suchej masy.
41.	Stosowanie filtrów na powietrzu wylotowym	Technologia spełnia wymagania BAT – Proces w reaktorach prowadzony będzie z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego

		powietrza procesowego do atmosfery. Powietrze odprowadzane z bioreaktorów będzie oczyszczane na biofiltrze. Biofiltr gwarantuje oczyszczanie powietrza poprocesowego w min. 90%. Skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou*/m^3, przed odprowadzeniem do atmosfery (ou* - jednostka zapachowa; oznacza stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu).
42.	Redukcja związków azotu poprzez optymalizację relacji C:N	Technologia spełnia wymagania BAT – Przewidywane technologie pozwalają na optymalizacje stosunku C:N na etapie przygotowania wsadu.
43.	Termiczne izolowanie sufitu hali degradacji biologicznej w procesach tlenowych	Technologia spełnia wymagania BAT – Technologia biostabilizacji w tunelach żelbetowych w pełni spełnia wymagania BAT w zakresie izolacji termicznej stropu. Dodatkowo daje możliwość pozyskania ciepła z procesów prowadzonych w sąsiednich reaktorach i skierowania go do reaktora gdzie proces rozpoczyna się.
44.	Unikanie warunków beztlenowych w trakcie przetwarzania tlenowego poprzez kontrolowanie fermentacji i dostawy powietrza (przy użyciu stabilizowanego obwodu powietrza) oraz poprzez dostosowanie napowietrzania do rzeczywistej działalności biodegradacyjnej.	Technologia spełnia wymagania BAT – Napowietrzanie pozytywne prowadzone z użyciem posadzki napowietrzającej tłoczącej powietrze od spodu odpadów z jednoczesnym zasysaniem powietrza procesowego w górnej części tunelu maksymalnie zredukuje możliwość występowania stref gdzie wystąpi proces beztlenowy. Napowietrzanie pozytywne prowadzone z użyciem posadzki napowietrzającej tłoczącej powietrze od spodu odpadów z jednoczesnym zasysaniem powietrza procesowego w górnej części tunelu maksymalnie zredukuje możliwość występowania stref gdzie wystąpi proces beztlenowy.
45.	Kontrola dostawy powietrza do degradacji biologicznej	Technologia spełnia wymagania BAT – Kontrola dostawy powietrza do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych D8 będzie prowadzona na bieżąco poprzez monitorowanie temperatury procesu, która z kolei sterować będzie pracą wentylatorów napowietrzających.
46.	Pełne ustalenie specyfikacji materiałów wsadowych, zapewnienie jednolitego materiału wsadowego	Technologia spełnia wymagania BAT – Do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych D8 kierowana będzie frakcja podsitowa 0-80 mm

		z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów.
47.	Dokładne pozycjonowanie pryzm w celu umożliwienia właściwego dostępu dla potrzeb formowania pryzm i ich przerzucania.	Technologia spełnia wymagania BAT – Sposób pozycjonowania pryzm został przemyślany. Ilość pryzm równocześnie na placu kompostowania dostosowana będzie do powierzchni placu kompostowania i możliwości technicznych prawidłowego ułożenia pryzm na placu i ich przerzucania. Odpady układane będą w oddzielnych pryzmach, ułożonych w rzędach równoległych, w odległości ≈ 0,6 m od siebie, tj; odległości pozwalającej na swobodne przemieszczanie się przerzucarki przerzucającej je. Miejsce na zawracanie przerzucarki ≈ 7 m (po długości placu). Jednocześnie na placu będzie prowadzony proces w 10 pryzmach (plac zapewnia rezerwę na uformowanie dodatkowych dwóch pryzm). Częstotliwość przerzucania pryzm regulowana będzie parametrami przebiegu procesu (temperatura, wilgotność, osiadanie pryzm).
48.	Efektywne bilansowanie wody celem zminimalizowania odcieków.	Technologia spełnia wymagania BAT – Przygotowane będą receptury sporządzania mieszanek do procesu przetwarzania – w tym określony zostanie optymalny poziom ich wilgotności w granicach 60% ustalany za pomocą wago suszarki.
49.	Skuteczne wykorzystywanie wody	Technologia spełnia wymagania BAT – stabilizowany materiał jest nawadniany w sposób automatyczny w zależności od parametrów procesu poprzez zraszanie. Możliwa jest recyrkulacja odcieków. Do nawadniania wsadu w tunelach można stosować wodę odciekową pochodząca z zgromadzonych odpadów, a w przypadku gdy ilość ta byłaby niewystarczająca można stosować wody opadowe zbierane kanalizacją deszczową.
50.	Zapewnienie nieprzepuszczalnego, twardego podłoża na dostatecznej powierzchni, aby umożliwić ruch maszyn w celu przewracania, a także zapewnić przestrzeń dla odpływu odcieku .	Technologia spełnia wymagania BAT – Zaprojektowane parametry nawierzchni placu do kompostowania i posadzki hali do dojrzewania i przerzucania kompostu zapewnią możliwość wykorzystania sprzętu mechanicznego oraz zebranie odcieku. Place manewrowe oraz wszystkiego drogi transportu odpadów będą nieprzepuszczalne dla wód opadowych i skanalizowane.

51.	Wprowadzanie warstwy odwadniania o wysokiej przepuszczalności, takiej jak wióry drzewne do struktury pryzm, aby umożliwić odpływ odcieku oraz przepływ powietrza w pryzmach	Technologia spełnia wymagania BAT – Struktura odpadów przeznaczonych do przetwarzania umożliwia wykonanie odpowiedniej struktury pryzm.
52.	Stosowanie operacji odsysania powietrza z reaktorów biologicznego przetwarzania	Technologia spełnia wymagania BAT – Proces w reaktorach prowadzony będzie z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery. Napowietrzanie pozytywne prowadzone z użyciem posadzki napowietrzającej tłoczącej powietrze od spodu odpadów z jednoczesnym odsysaniem powietrza procesowego w górnej części tunelu. Powietrze z zamkniętych reaktorów jest zasysane i wprowadzane do biofiltra, celem oczyszczenia.
53.	Zminimalizowanie wytwarzania gazu procesowego do poziomów 2500 do 8000 Nm^3 na tonę.	Technologia spełnia wymagania BAT – W technologii biostabilizacji frakcji podsitowej w reaktorach żelbetowych minimalizacje ilości wytwarzanych gazów odlotowych, gdyż średnio powstaje ich około 4000 Nm^3/Mg odpadów, co zawiera się w normie zawartej w dokumencie BAT: 2500-8000 Nm^3/Mg odpadów. W omawianej technologii powietrze poprocesowe z bioreaktorów kierowane jest do biofiltra gdzie poddane zostanie oczyszczeniu. Technologia biofiltracji, jest technologią rekomendowaną w dokumencie BAT w rozdziale 4.6. Przy prawidłowej eksploatacji, odpowiednio zaprojektowane biofiltry są urządzeniami pozwalającymi na 99 % efektywność usuwania zanieczyszczeń z powietrza.
54.	Ograniczyć emisje całkowitego azotu, amoniaku, azotanów i azotynów do wody.	Technologia spełnia wymagania BAT – Instalacja nie odprowadza ścieków powstających w wyniku procesów MBP do wód powierzchniowych. Ścieki przemysłowe (wody odciekowe) powstające na terenie instalacji są wg kolejności: – wykorzystywane na instalacji do zraszania złóż stabilizowanych odpadów, – nadwyżki występujące po deszczach nawalnych są wywożone na oczyszczalnie ścieków.
55.	Nieustannie nabywanie wiedzy na temat połączenia między kontrolowanymi zmiennymi degradacji biologicznej a zmierzonymi emisjami (gazowymi).	Technologia spełnia wymagania BAT – zastosowana technologia pozwala na tworzenie korelacji pomiędzy kontrolowanymi zmiennymi degradacji

		biologicznej a wielkością emisji gazowych - istnieje techniczna możliwość dokonania pomiaru emisji zanieczyszczeń w zastosowanym układzie odprowadzającym powietrze poprocesowe przed jego skierowaniem na urządzenia podczyszczające (biofiltr).
56.	**Rozważenie wszystkich kwestii związanych z wyłączeniem zakładu z eksploatacji już na etapie projektowym. Dla instalacji istniejących oraz tam, gdzie przewiduje się problemy z wyłączeniem z eksploatacji wprowadzić program zminimalizowania tych problemów.**	Technologia spełnia wymagania BAT – W przypadku zakończenia działalności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne. Urządzenia instalacji MBP mogą zostać przekazane do wykorzystania pod inną działalność, lub następnie je zdemontować, zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych. Obiekty kubaturowe i place zostaną przeznaczone na prowadzenie innej działalności bądź poddane rozbiórce zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych a teren przywrócony do stanu pierwotnego.
Techniki magazynowania i obsługi w biologicznym przetwarzaniu odpadów		
57.	Wyposażenie instalacji przetwarzania odpadów (włącznie z obszarem przyjęcia i bunkrem), przetwarzania mechanicznego, instalacji magazynowych i wszelkich etapów przetwarzania biologicznego w urządzenie do gromadzenia powietrza odlotowego (zawierającego pył, CWO, amoniak, substancje złowonne, zarazki) oraz tam, gdzie to stosowne, instalację usuwania. Powszechne są wymiany powietrza trzy lub cztery razy na godzinę. Oczyszczanie powietrza odlotowego lub jego ponowne wykorzystanie, np. jako powietrze dla potrzeb degradacji biologicznej.	Hala sortowni stanowiąca obszar przyjęcia odpadów oraz przetwarzania mechanicznego jest obiektem z blachy trapezowej do wysokości 8,4 m i wyżej do wysokości ok. 11 m z siatki poliuretanowej. Hala sortowni nie jest wyposażona w urządzenia do gromadzenia powietrza odlotowego zawierającego pył, CWO, amoniak, substancje złowonne i zarazki), nie posiada również instalacji usuwania powietrza odlotowego. **Ten wymóg NDT w przedmiotowej instalacji nie jest spełniony. Instalacja zostanie dostosowana do wymogów BAT w terminie do 1.01.2018 r.** W przypadku instalacji kompostowni powietrze procesowe jest ujmowane i oczyszczane w biofiltrze.
58.	Utrzymywanie zanieczyszczenia powietrza odlotowego na niskim poziomie poprzez: – unikanie tras ruchu przez obszar dostawy, – stosowanie powierzchni i sprzętu roboczego, które są łatwe do czyszczenia – minimalizowanie czasu magazynowania odpadów w obszarze dostawy, – regularne czyszczenie podłogi hali za pomocą odpowiedniego odkurzacza	Podczas eksploatacji zakładu wdrożone zostaną założenia logistyczne mające na celu minimalizację zanieczyszczania powietrza odlotowego poprzez unikanie tras ruchu poza obszar dostawy, stosowanie powierzchni i sprzętu roboczego, które jest łatwe do czyszczenia, minimalizowanie

	z odsysaniem lub odkurzacza przemysłowego, – czyszczenie osłon przeciwsłonecznych, taśm przenośnikowych i innego sprzętu co najmniej raz w tygodniu.	czasu magazynowania odpadów w obszarze dostawy, regularne czyszczenie podłogi hali za pomocą odpowiedniego odkurzacza z odsysaniem lub odkurzacza przemysłowego
59.	Wykorzystywanie kombinacji automatycznych i szybkozamykających się drzwi z tzw. instalacjami kurtyn powietrznych, które w praktyce mogą również działać jako zamek, z utrzymaniem czasu otwarcia drzwi do minimum. Można to ułatwić poprzez dodanie kontrolowanych przez czujnik bram żaluzjowych lub klap oraz poprzez wystarczające wymiarowanie powierzchni manewrowej przed halą. Należy uznać, że dyscyplina pracowników hali i floty pojazdów jest co najmniej równie ważna w celu rzeczywistej realizacji krótkich czasów otwarcia. Należy również zapewnić, że ma miejsce wystarczająca konserwacja drzwi, zgodnie z wymaganiami i trzymać się właściwego działania. Instalowanie kurtyny powietrznej tworzy zasłonę otaczającego powietrza w otwartych drzwiach, co zapobiega wtargnięciu powietrza z hali. W przypadku podziemnego bunkra, do którego pojazdy podjeżdżają od tyłu i następnie zrzucają swój ładunek, instalacja kurtyny z konturem pojazdu za rzeczywistymi drzwiami może stanowić sposób zminimalizowania wymiany powietrza podczas rozładunku w największym możliwym stopniu	**Ten wymóg NDT w przedmiotowej instalacji nie jest spełniony.** **Hala sortowni wymaga dostosowania do wymogów BAT.** **Instalacja zostanie dostosowana do wymogów BAT w zakresie kombinacji automatycznych i szybkozamykających się drzwi w terminie do 1.01.2018 r.** Reaktory stabilizacji biologicznej będą otwierane tylko na czas ich zapełnienia materiałem przeznaczonym do stabilizacji oraz na czas przerzucania stabilizowanego materiału. Otwarcie bioreaktorów będzie ograniczone do niezbędnego minimum.
60.	Wykorzystanie odsysania do źródeł punktowych ekstrakcji i powietrza hali, z późniejszym odpylaniem.	Hala sortowni wymaga dostosowania do wymogów stawianych przez BAT. Powietrze procesowe z bioreaktorów będzie ujmowane i oczyszczane w biofiltrze.
61.	Zapobieganie lub minimalizowanie dużych wysokości spadkowych podczas przenoszenia z taśmy na taśmę.	Rozwiązania technologiczne zapewniają odpowiednie wysokości spadkowe podczas przenoszenia z taśmy na taśmę, wykluczające niekontrolowane przemieszanie się odpadów.
62.	Regularne czyszczenie obszarów jednostek, podłóg hali i szlaków komunikacyjnych stosowanie urządzenia do mycia opon, aby zapobiec rozproszeniu odpadów przez pojazdy do zewnętrznych obszarów zakładu.	Hala technologiczna, urządzenia technologiczne oraz pojazdy będą regularnie czyszczone aby zapobiegać niekontrolowanemu rozprzestrzenianiu się odpadów, pyłów oraz rozwojowi bakterii, grzybów.

Z przeprowadzonej analizy dokumentów referencyjnych wynika, iż instalacja wymaga dostosowania w zakresie przystosowania hali sortowni tak, aby proces mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych przebiegał w obiekcie zamkniętym, wyposażonych w urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza. Jednakże, rozpatrując przedmiotowy wniosek należy uwzględnić sytuację prawną dotyczącą funkcjonowania instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, która uległa zmianie w toku prowadzonego postępowania administracyjnego. Do dnia 23 stycznia 2016 r. obowiązywało rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052). Przedmiotowe rozporządzenie ustalało szczegółowo warunki prowadzenia procesów mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i stanowiło swoisty dokument referencyjny w tym zakresie, ustalający wymogi najlepszej dostępnej techniki dla instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.
W obecnym stanie prawnym, jedynym dokumentem regulującym warunki mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów jest dokument referencyjny dotyczący najlepszych dostępnych technik p.n. Przemysł Przetwarzania Odpadów, wskazujący rozszerzone wymogi w zakresie funkcjonowania instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, m.in. w zakresie zapobiegania emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji MBP.
Uwzględniając powyższe, korzystając z art. 107 ust. 1 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XX.1. niniejszej decyzji, zobowiązałem operatora instalacji MBP do dostosowania instalacji do wymogów najlepszej dostępnej techniki, w terminie uzgodnionym z Wnioskodawcą tj. do dn. 1 stycznia 2018 r. w zakresie:

- **wyposażenia hali sortowni w urządzenia do gromadzenia powietrza odlotowego i jego podczyszczania przed odprowadzeniem do atmosfery,**
- **wyposażenia hali sortowni w kombinację automatycznych i szybkozamykających się drzwi.**

Jednocześnie należy stwierdzić, że dzięki zastosowaniu odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych, zasad magazynowania oraz nadzorem nad procesami technologicznymi w instalacji i prowadzeniu monitoringu emisji zanieczyszczeń emitowanych do środowiska, ryzyko wpływu instalacji na środowisko zostanie ograniczone.
We wniosku przedstawiono rozwiązania konstrukcyjne projektowanych instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom; m.in. rozwiązania chroniące środowisko wodno – gruntowe.

Lokalizacja instalacji jest zgodna z zapisami Planu gospodarki odpadami dla województwa podkarpackiego.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne, należało uwzględnić żądanie wniosku, udzielając pozwolenia zintegrowanego dla Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych w Kozodrzy, obejmującej:

- składowisko odpadów innych niż niebezpieczne oraz niebezpiecznych w Kozodrzy - instalacja zarządzana przez Gminny Zakład Usług Komunalnych Sp. z o.o. z/s 39 - 103 Ostrów 225,
- instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w Kozodrzy funkcjonująca w ramach Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Kozodrzy - instalacja

zarządzana przez Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225, jednostkę budżetową Gminy Ostrów.

Marszalek Województwa Podkarpackiego prowadzi równolegle postępowanie administracyjne w przedmiocie zatwierdzenia nowej „Instrukcji prowadzenia składowiska odpadów w Kozodrzy", na wniosek zarządzającego GZUK Sp. z o.o. z/s w Ostrowie. Zgodnie z zapisem art. 125 i art. 130 ust. 2 ustawy o odpadach w decyzji zatwierdzającej instrukcję zostanie zatwierdzona wysokość i forma zabezpieczenia roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku.

Zgodnie z wnioskiem, na podstawie art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, w punkcie XXIV. niniejszej decyzji uchyliłem za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 26 sierpnia 2008 r., znak: RŚ.VI-7660-6/1/08, w której udzielono dla Gminy Ostrów pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez składowanie, zlokalizowanego w m. Kozodrza, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, zmienionej decyzjami: z dn. 12 stycznia 2009r. znak: RS.VI.MM.7660/6-10/08, z dn. 12 marca 2009r. znak: RS.VI.MM.7660/34-4/09, z dn. 2 lipca 2009r. znak: RŚ.VI.RD.7660/34-7/09, z dn. 11 czerwca 2010 r. znak: RŚ.IV.RD.7660/7-7/10, z dn. 21 czerwca 2010 r., znak: RŚ.IV.RD.7660/7-11/10, z dn. 25 stycznia 2011 r. znak: RS.VI.RD.7660/7-20/10, z dn. 31 października 2014 r. znak: OS-I.7222.3.11.2014.RD.

Zakład Usług Komunalnych w Ostrowie, 39 - 103 Ostrów 225 - jednostka budżetowa Gminy Ostrów posiada pozwolenie na wytwarzanie odpadów, w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Kozodrzy oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Kozodrzy, udzielone decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 23 grudnia 2013r., znak: OS-III.7221.28.2013.KS. Na podstawie art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, przedmiotowe pozwolenie wygaśnie w dniu uruchomienia rozbudowanej instalacji MBP i osiągnięciu przez instalację progu wydajności, wskazanego w pkt. 5 ppkt 3 lit. a) 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).

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

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Przed rozpoczęciem działalności związanej ze zbieraniem ZSEiE prowadzący Zakład zobowiązany jest do uzyskania wpisu do rejestru ZSEiE prowadzonego przez GIOŚ.
3. Prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, zgodnie z art. 147 ustawy Poś, jest obowiązany do przeprowadzenia pomiarów wstępnych emisji z tej instalacji, najpóźniej w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu. Wyniki przeprowadzonych pomiarów należy przesłać do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

4. Niniejsze pozwolenie wygasa:
- w przypadku wstrzymania użytkowania składowiska na czas dłuższy niż rok;
- jeżeli prowadzący instalację nie rozpoczął działalności objętej pozwoleniem w terminie dwóch lat od określonego w pozwoleniu dnia, od którego jest dopuszczalna emisja.

opłata skarbowa w wys. 506,00 zł
uiszczona w dniu 13.05.2015r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA
DYREKTOR
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załączniki do decyzji:
zał. 1 – odpady zbierane
zał 2 – odpady wytwarzane – składowisko odpadów
zał. 3 – odpady wytwarzane – instalacja MBP
zał. 4 – plan awaryjny instalacji MBP
zał. 5 – plan sytuacyjny instalacji MBP
zał. 6 – linia technologiczna MBP
zał. 7 - mapa sytuacyjna instalacji MBP i składowiska odpadów

Otrzymują:
1. Przedsiębiorstwo Inżynieryjno – Usługowe
   Inżynieria PRO-EKO Sp. z o.o.
   ul. Strażacka 37, 43- 382 Bielsko – Biała
2. OS.I
3. a/a

Do wiadomości:
1. Wójt Gminy Ostrów
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor
   Ochrony Środowiska w Rzeszowie
3. Minister Środowiska (scan, e-mail)

Zał. nr 1 Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania

Tabela nr 1

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób magazynowania odpadów i gospodarowania nimi [1), 2)]
1	**02 01 04**	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odpady zbierane w kontenerach lub stosach w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
2	**03 01 01**	Odpady kory i korka	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach lub workach typu big-bag w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane, oddzielnie każdy rodzaj odpadu. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
3	**03 01 05**	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
4	**03 03 01**	Odpady z kory i drewna	
5	**03 01 99**	Odpady z przetwórstwa drewna oraz produkcji płyt i mebli – Inne niewymienione odpady	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach lub workach typu big-bag w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane, oddzielnie każdy rodzaj odpadu. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
6	**03 03 99**	Odpady z produkcji oraz z przetwórstwa masy celulozowej, papieru i tektury – Inne niewymienione odpady	
7	**03 03 07**	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
8	**03 03 08**	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	
9	**04 01 08**	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach lub workach typu big-beg w wydzielonej części hali w wydzielonej części hali. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
10	**04 02 15**	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

11	**04 02 21**	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach lub workach typu big-beg w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane, oddzielnie każdy rodzaj odpadu. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami
12	**04 02 22**	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	
13	**04 02 99**	Odpady z przemysłu tekstylnego – Inne niewymienione odpady	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach lub workach typu big-beg w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane, oddzielnie każdy rodzaj odpadu. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami
14	**07 02 13**	Odpady z produkcji tworzyw sztucznych – Odpady tworzyw sztucznych	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali, oddzielnie każdy rodzaj odpadów. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
15	**07 02 17**	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	
16	**07 02 80**	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	
17	**07 02 99**	Odpady z produkcji tworzyw sztucznych – Inne niewymienione odpady	
18	**08 01 18**	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	
19	**08 01 99**	Odpady z produkcji i usuwania farb i lakierów – Inne niewymienione odpady	
20	**08 02 01**	Odpady proszków powlekających	
21	**08 03 13**	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	
22	**08 03 18**	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	
23	**08 04 10**	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	
24	**08 04 99**	Inne niewymienione odpady	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach lub workach typu big-bag w wydzielonej części hali. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
25	**10 01 25**	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

26	**12 01 05**	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach lub workach typu big-beg w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
27	**12 01 99**	Odpady z kształtowania oraz fizycznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych – Inne niewymienione odpady	
28	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach lub workach typu big-beg w hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
29	**16 01 22**	Inne niewymienione elementy	Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
30	**16 01 99**	Inne niewymienione elementy	Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
31	**16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane, oddzielnie każdy rodzaj odpadów. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
32	**16 80 01**	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
33	**17 01 82**	Odpady materiałów i elementów budowlanych – inne niewymienione odpady	Odpady zbierane w kontenerach lub stosach w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
34	**17 02 01**	Drewno	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
35	**17 02 02**	Szkło	Odpady zbierane w sposób selektywny w hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
36	**17 02 03**	Tworzywa sztuczne	

37	**17 03 80**	Odpadowa papa	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
38	**17 04 11**	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
39	**17 06 04**	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwienia odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
40	**19 02 10**	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	W stosach w wydzielonej części hali z boksami na surowce odzyskane
41	**19 03 05**	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali, oddzielnie każdy rodzaj odpadów. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwienia odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
42	**19 03 07**	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	
43	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	
44	**19 09 04**	Zużyty węgiel aktywny	
45	**19 10 04**	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	
46	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady zbierane w sposób selektywny w hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
47	**20 01 02**	Szkło	Odpady zbierane w sposób selektywny w hali z boksami na surowce odzyskane. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
48	**20 01 28**	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Odpady zbierane w sposób selektywny w szczelnych pojemnikach w wydzielonej części hali. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

49	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 03 31	Odpady zbierane w sposób selektywny w szczelnych pojemnikach w wydzielonej części hali. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
50	**20 01 35***	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady zbierane w sposób selektywny w kontenerze (budynku kontenerowym) na odpady niebezpieczne, zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych. Kontener wyposażony w regały, na których ustawione będą pojemniki dedykowane dla danego rodzaju odpadów oraz w misy wychwytujące ewentualne wycieki odpadów płynnych Kontener jest obiektem zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych, usytuowany na utwardzonym placu. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami. Przed rozpoczęciem działalności związanej ze zbieraniem ZSEiE prowadzący Zakład zobowiązany jest do uzyskania wpisu do rejestru ZSEiE prowadzonego przez GIOŚ.
51	**20 01 36**	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	
52	**20 01 38**	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady zbierane w sposób selektywny w kontenerze. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
53	**20 02 01**	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady zbierane w sposób selektywny w pojemnikach w wydzielonej części hali, oddzielnie każdy rodzaj odpadu. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
54	**20 03 02**	Odpady z targowisk	

[1] Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1688).

[2] Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. Nr 79, poz. 666 ze zm.).

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
[illegible]
DYREKTOR DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA

Zał. nr 2 Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją składowiska odpadów

1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzane w związku z eksploatacją składowiska odpadów:

Tabela nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów wytwarzanych	Ilość [Mg/rok]*	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00	Powstają w warsztacie naprawczym sprzętu pracującego na składowisku i taboru samochodowego
2.	**16 01 03**	Zużyte opony	2,00	
3.	**16 01 17**	Metale żelazne	0,20	
4.	**16 01 18**	Metale nieżelazne	0,02	
5.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	0,02	
6.	**16 01 12**	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	0,02	
7.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,01	
8.	**17 04 05**	Żelazo i stal	2,30	Powstają w wyniku zużycia się sprzętu i urządzeń
9.	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	500,00	Powstają w procesie podczyszczania ścieków przemysłowych
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
Lp.	**Kod**	**Rodzaj odpadów wytwarzanych**	**Ilość [Mg/rok]**	**Źródło powstawania**
1.	**13 01 13***	Inne oleje hydrauliczne	0,50	Powstają są w warsztacie naprawczym sprzętu pracującego na składowisku i taboru samochodowego
2.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,00	

3.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	3,00	Powstają w urządzeniach oczyszczających ścieki opadowo roztopowe i wody z terenu składowiska
4.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych podgrupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,10	Powstają w warsztacie naprawczym sprzętu pracującego na składowisku i taboru samochodowego
5.	**16 01 07***	Filtry olejowe	0,05	
6.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01	Powstają w budynkach zaplecza socjalno – biurowego i technicznego
7.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,50	Powstają w warsztacie naprawczym sprzętu pracującego na składowisku i taboru samochodowego

2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją składowiska:

Tabela nr 2

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Skład chemiczny i właściwości
ODPADY INNE NIŹ NIEBEZPIECZNE			
1.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Celuloza, PP, PE. Odpad w postaci tkanin, w tym zabrudzonej substancjami innymi niż niebezpieczne odzieży roboczej. Sorbenty pochłaniające zanieczyszczenia. Materiał tkaninowy bawełniany (zbudowany z włókien celulozowych). Sorbenty zawierać będą materiał organiczny bądź mineralny w zależności od rodzaju stosowanych sorbentów np. suche trociny (związki celulozy), suchy piasek (związki mineralne – krzemionkę). Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi np. H3-B „łatwopalne". Odpady palne.

2.	**16 01 03**	Zużyte opony	Odpady zawierają w swoim składzie gumę naturalną i syntetyczną, metalowe kordy, włókna tekstylne i środki pomocnicze, kauczuk, wypełniacze, talk, krzemionka, środki poślizgowe wiskoza, żelazo, węgiel itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci zużytych bądź uszkodzonych opon samochodowych. Odpady palne.
3.	**16 01 17**	Metale żelazne	Odpady zawierają w swoim składzie stopy żelaza, węgiel. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci wymontowanych z maszyn i zużytych pojazdów uszkodzonych elementów. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.
4.	**16 01 18**	Metale nieżelazne	Odpady zawierają w swoim składzie stopy metali kolorowych nieżelaznych: miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium, mosiądz i brąz. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci wymontowanych z maszyn i zużytych pojazdów uszkodzonych elementów. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.
5.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych wytworzonych sztucznie lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, PP, ABS, PC, PMMA, UP, PE, PA, PBT, PVC, PET, POM, PUR, PPE, ASA. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (elementy tapicerki, wyposażenia wnętrza samochodów czy osprzętu silnika). Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.
6.	**16 01 12**	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpady zawierają w swoim składzie żeliwo, staliwo, wełnę metalową nasycona żywicą epoksydową, drewno, skóra, korek, filc itp., tworzywa kompozytowe. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci nakładek w klockach hamulcowych, okładzin sprzęgłowych, taśm hamulcowych lub okładzin szczęk hamulcowych. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.

7.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Podstawowy skład chemiczny to szkło, metale żelazne, metale nieżelazne, Urządzenia elektryczne zbudowane z różnego rodzaju tworzyw sztucznych (PP, PCV, ABS, z wyposażeniem z metali żelaznych i nieżelaznych (w tym szlachetnych), ebonitu, gumy. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Odpady w swoim składzie nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów (silniki, cewki, kondensatory) oraz urządzenia elektryczne (wkrętarki, lutownice, itp.). Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.
8.	**17 04 05**	Żelazo i stal	Odpady zawierają w swoim składzie związki żelaza. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci złomu. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.
9.	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Osady będące mieszaniną wody, substancji ropopochodnych, piasku. Zawierają związki organiczne w ilości 30-50%. Odpad niepalny w postaci szlamu. W składzie węglowodory, krzem,

ODPADY NIEBEZPIECZNE			
Lp.	**Kod**	**Rodzaj odpadów wytwarzanych**	**Podstawowy skład i właściwości odpadów**
1.	**13 01 13***	Inne oleje hydrauliczne	Odpady zawierają w swoim składzie oleje mineralne - mieszaniny płynnych węglowodorów oczyszczonych z wazeliny, powstających z przeróbki ropy naftowej. Mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Oleje syntetyczne o bardzo różnej budowie chemicznej, otrzymane na drodze syntezy chemicznej (np. oleje poliestrowe, silikonowe węglowodorowe uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Właściwości: Optymalna lepkość, niska ściśliwość, ochrona przed korozją, działanie drażniące, ekotoksyczne, łatwopalne. Odpad w postaci płynnej. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne", H5 „szkodliwe", H6 „toksyczne", H14 „ekotoksyczne".
2.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

3.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady zawierają w swoim składzie humus, rozkładające się substancje organiczne. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci półpłynnej. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe", H6 „toksyczne", H14 „ekotoksyczne".
4.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych podgrupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Możliwe również sorbenty w postaci tworzyw sztucznych lub węgla aktywnego. Bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), skrobia, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, polipropylen, poliester. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci stałej lub półpłynnej. Właściwości: Łatwopalne, szkodliwe, ekotoksyczne. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne", H5 „szkodliwe", H6 „toksyczne", H14 „ekotoksyczne".
5.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, celuloza, papier, PP, PE, metale żelazne, mieszaniny węglowodorów tworzywa sztuczne (poliuretany), zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci stałej. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne", H5 „szkodliwe", H14 „ekotoksyczne".
6.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny: miedź, PCV, ABS, polipropylen, cyna, argon, poliamid, poliwęglany, poliestry, ołów, rtęć. Możliwe występowanie metali ciężkich i kwasów. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów takich jak urządzenia elektryczne takie jak np. elektronarzędzia z akumulatorami, UPS-y. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe", H8 „żrące", H14 „ekotoksyczne".

7.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Oparte na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO_2) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Zawierają PP, PS, PE, ołów, kwas siarkowy, polietylen. Odpad nieuszkodzony suchy, możliwość wylania żrącego roztworu wodnego kwasu siarkowego. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe", H8 „żrące", H11 „mutagenne", H14 „ekotoksyczne".

3. Sposoby gospodarowania i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją składowiska odpadów:

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów wytwarzanych	Sposób gospodarowania	Sposób i miejsce magazynowania
1	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku)	Odpady będą magazynowane w oznakowanym kodem odpadu pojemniku w wyznaczonej części pomieszczenia magazynowego Magazyn M5
2	**16 01 03**	Zużyte opony	Odpady będą wykorzystywane we własnym zakresie przy składowisku odpadów	Opony magazynowane będą luzem na wyznaczonym, utwardzonym placu oznakowanym tablicą „Odpady przeznaczone do odzysku" Magazyn M2
3	**16 01 17**	Metale żelazne	Odpady przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku)	Odpady będą magazynowane w oznakowanym kodem odpadu pojemniku w wyznaczonej części pomieszczenia magazynowego Magazyn M5
4	**16 01 18**	Metale nieżelazne	Odpady przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku)	Odpady będą magazynowane w oznakowanym kodem odpadu pojemniku w wyznaczonej części pomieszczenia magazynowego Magazyn M5
5	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	Odpady przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku)	Odpady będą magazynowane w oznakowanym kodem odpadu pojemniku w wyznaczonej części pomieszczenia magazynowego Magazyn M5

6	**16 01 12**	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpady przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia)	Odpady będą magazynowane w oznakowanym kodem odpadu pojemniku w wyznaczonej części pomieszczenia magazynowego Magazyn M5
7	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia)	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych w pudłach kartonowych i pojemnikach w wyznaczonej części pomieszczenia magazynowego. Magazyn M5
8	**17 04 05**	Żelazo i stal	Odpady przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku)	Odpady magazynowane w kontenerze będą przy północnej granicy, przy siatce ogrodzeniowej z łatwym dostępem ciężkiego sprzętu.
9	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady będą unieszkodliwiane poprzez składowanie na eksploatowanym składowisku	Odpady nie będą magazynowane. Po wytworzeniu transportowane będą na wyznaczony sektor składowania.

ODPADY NIEBEZPIECZNE

Lp.	**Kod odpadu**	**Rodzaj odpadów wytwarzanych**	**Sposób gospodarowania**	**Sposób i miejsce magazynowania**
1.	**13 01 13***	Inne oleje hydrauliczne	Odpady będą przekazywane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia)	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach oznakowanych kodem odpadu w wyznaczonym miejscu w magazynie smarów i olejów. Magazyn M5
2.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady będą przekazywane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia)	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach oznakowanych kodem odpadu w wyznaczonym miejscu w magazynie smarów i olejów. Magazyn M5
3.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady będą przekazywane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia)	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpady przekazywane będą odbiorcy.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

4.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych podgrupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą przekazywane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia)	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach oznakowanych kodem odpadu w wyznaczonym miejscu w magazynie smarów i olejów. Magazyn M5
5.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Odpady będą przekazywane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia)	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach oznakowanych kodem odpadu w wyznaczonym miejscu w magazynie smarów i olejów. Magazyn M5
6.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą przekazywane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia)	Odpady magazynowane będą W opakowaniach jednostkowych W pudłach kartonowych i pojemnikach w wyznaczonej części pomieszczenia magazynowego. Magazyn M5
7.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą przekazywane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia)	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach oznakowanych kodem odpadu i na paletach w wyznaczonym miejscu w pomieszczeniu magazynowym. Magazyn M5

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
DYREKTOR DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA

Zał. nr 3 Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji MBP

1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji MBP

Tabela nr 1

ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	600	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów z selektywnej zbiórki odpadów: - na linii sortowniczej proces R12 - demontaż odpadów wielkogabarytowych proces R12 - proces kruszenia gruzu proces R12
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1200	
3	15 01 03	Opakowania z drewna	600	
4	15 01 04	Opakowania z metali	600	
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	230	
6	15 01 07	Opakowania ze szkła	1200	
7	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	220	
8	16 01 03	Zużyte opony	500	
9	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20	
10	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,20	
11	17 01 01	Odpad betonowy oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	23 000	
12	17 01 02	Gruz ceglany	8 000	
13	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	3 000	
14	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	5000	
15	17 04 05	Żelazo i stal	100	
16	19 12 01	Papier i tektura	1 500	
17	19 12 02	Metale żelazne	1100	
18	19 12 03	Metale nieżelazne	1000	
19	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4200	
20	19 12 05	Szkło	2200	
21	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1100	
22	19 12 08	Tekstylia	340	
23	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – ***frakcja nadsitowa pre RDF*** - odpad będzie wytwarzany od 2018 r.	25 000	

24	**ex 19 12 12 (pow. 80 mm)**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – ***Frakcja nadsitowa pozbawiona frakcji*** *dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie (pozostałość z sortowania na linii)*	35 000	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów mechanicznego przetwarzania odpadów: - na linii sortowniczej proces R12 - demontaż odpadów wielkogabarytowych proces R12 - proces kruszenia gruzu proces R12
25	**ex 19 12 12 (0 – 80 mm)**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – ***Frakcja podsitowa 0 -80 mm****, kierowana do biologicznego przetwarzania D8*	25 000	
26	**19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (demontaż odpadów wielkogabarytowych)	2 000	
27	**19 05 99**	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – ***Stabilizat spełniający wymogi określone w punkcie I.4.2.2.2.10 decyzji.***	21 250	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej 0 – 80 mm)
28	**19 05 03**	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) - ***Frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm*** *(do odzysku na składowiskach)*	14 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu o kodzie 19 05 99 na sicie o oczkach 0 – 20 mm - proces R12
29	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady – ***Stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm*** *(pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)*	14 000	
30	**19 05 03**	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	850	Odpady wytwarzany w wyniku przetwarzania odpadów o kodach 19 08 05 i 19 08 14 wraz z domieszką materiału strukturalnego
31	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	0,3	Obsługa i konserwacja maszyn i urządzeń MBP
32	**16 01 03**	Zużyte opony	220	Eksploatacja sprzętu do transportu odpadów i urządzeń MBP
33	**16 01 22**	Inne niewymienione odpady (filtry powietrzne)	0,2	

34	**20 03 03**	Odpady z czyszczenia dróg i placów	3,0	Proces czyszczenia dróg i placów technologicznych na terenie zakładu przy pomocy profesjonalnego urządzenia do mycia i czyszczenia.

ODPADY NIEBEZPIECZNE				
Lp.	**Kod odpadu**	**Rodzaj odpadów wytwarzanych**	**Ilość [Mg/rok]**	**Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)**
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,8	Odpady powstawać będą w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji MBP
2.	**13 05 01***	Odpady stałe z piaskowników i z odwodnienia olejów w separatorach	1,00	Separator substancji ropopochodnych odwadnianie dróg placów manewrowych/ technologicznych; podczyszczanie wód opadowych przed odprowadzeniem do zbiornika ZO2 Czyszczenie osadnika i separatora do podczyszczania ścieków
3.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	1,00	
4.	**13 05 06***	Olej z odwadniania olejów w separatorach	1,00	
5.	**13 05 08***	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	1,00	
6.	**16 01 07***	Filtry olejowe	0,20	Eksploatacja sprzętu do transportu odpadów i urządzeń w procesach MBP
7.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	Odpady powstawać będą w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji MBP
8.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,30	
9.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,05	
10.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	110	Mechaniczne przetwarzanie odpadów na linii sortowniczej proces R12 oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych proces R12

*** Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 60 000 Mg/rok.**

2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji MBP:

Tabela nr 2

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Skład chemiczny i właściwości
ODPADY INNE NIŹ NIEBEZPIECZNE			
1	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad suchy, w postaci papieru, torebek, kartonów worków itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi np. H3-B „łatwopalne"
2	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	W skład odpadu wchodzą materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Odpad suchy, w postaci opakowań typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. H3-B „łatwopalne".
3	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i hemicelulozy, stanowiące około 90 – 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy w postaci palet, skrzyń itp. Odpady posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. H3-B „łatwopalne".
4	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza, aluminium, miedzi. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy w postaci puszek, skrzynek itp. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
5	**15 01 05**	Opakowania wielo materiałowe	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, aluminium. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy w postaci kartonów uzupełnionych folią aluminiową lub tworzywami sztucznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.

6	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu i węglan wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu, pigmenty. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy w postaci butelek, słoików itp. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
7	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	Odpady zawierają w swoim składzie: tekstylia naturalne- wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy w postaci worków i taśm. Odpady mogą posiadać właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. H3-B „łatwopalne".
8	**16 01 03**	Zużyte opony	Odpady zawierają w swoim składzie gumę naturalną i syntetyczną, metalowe kordy, włókna tekstylne i środki pomocnicze, kauczuk, wypełniacze, talk, krzemionka, środki poślizgowe wiskoza, żelazo, węgiel itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci zużytych bądź uszkodzonych opon samochodowych. Odpady palne.
9	**16 06 04**	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub materiału wypełnionego elektrolitem, w którym zanurzone są elektrody. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
10	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub materiału wypełnionego elektrolitem, w którym zanurzone są elektrody. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

11	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaniny krzemianów, związków wapnia, żelaza. Odpady stałe o dużej wytrzymałości na wysokie ściskanie, odporne na wysoką temperaturę, niepalne, nie rozpuszczalne w wodzie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
12	**17 01 02**	Gruz ceglany	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaniny krzemianów, związków wapnia, glinę. Odpady stałe o dużej odporności na wysokie temperatury, kruche, bierne chemicznie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
13	**17 01 80**	Usunięte tynki, tapety, okleiny, itp.	Odpady zawierające w swoim składzie związki wapnia, glinę, mieszaninę krzemianów, celulozę. Odpady stałe, bierne chemicznie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
14	**17 01 07**	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaniny krzemianów, związków wapnia, glinę. Odpady stałe o dużej odporności na wysokie temperatury, kruche, bierne chemicznie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
15	**17 04 05**	Żelazo i stal	Odpady zawierają w swoim składzie metale kolorowe: miedź, stopu: mosiądz i brąz. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

16	**19 12 01**	Papier i tektura	W skład odpadu wchodzi głównie celuloza, rzadziej słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus. W skład odpadu wchodzą również substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (np. skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne (kaolin, talk, gips, kreda), substancje chemiczne typu hydrosulfit, barwniki. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy w postaci papieru i tektury. Odpady posiadają właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. H3-B „łatwopalne".
17	**19 12 02**	Metale żelazne	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza, aluminium, miedzi. Odpad suchy w postaci wyrobów metalowych takich jak elementy wyposażenia mieszkań, rurki, itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
18	**19 12 03**	Metale nieżelazne	Odpady zawierają w swoim składzie metale kolorowe: miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium, stopy: mosiądz i brąz. Odpad suchy w postaci wyrobów metalowych np. drabiny, oświetlenie, ozdoby, okucia drzwi). Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
19	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PCV, PE-LD, PP i PS. Guma – elastomer zbdowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin) Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, element narzędzi ręcznych, meble itp.) Odpady posiadają właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. H3-B „łatwopalne".
20	**19 12 05**	Szkło	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu i węglan wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu, pigmenty. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, niepalny, w postaci butelek, słoików itp. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.

21	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i hemicelulozy, stanowiące około 90 – 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej itp. Są to odpady palne. Odpady posiadają właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. H3-B „łatwopalne".
22	**19 12 08**	Tekstylia	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne – wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp. Odpady posiadają właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. H3-B „łatwopalne".
23	**ex 19 12 12 (pow. 80 mm)**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – *Frakcja* ***nadsitowa*** *pozbawiona frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie (pozostałość z sortowania na linii)*	Skład chemiczny różnorodny. Frakcja nadsitowa > niż 80 mm, - różnego rodzaju tworzywa sztuczne, papier, tkaniny, szkło, zabrudzone folie, tworzywa, kompozyty itp. Odpad suchy, nie ulegający biodegradacji. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.
24	**ex19 12 12 (pow. 80 mm)**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – ***frakcja nadsitowa pre RDF***	Odpady zawierają w swoim składzie polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, celulozę, piasek, tekstylia naturalne i sztuczne, kompozyty, stopy żelaza, aluminium, miedzi itp. Frakcja wysokokaloryczna, dająca się wykorzystać energetycznie, wykorzystywana do produkcji paliwa alternatywnego RDF. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. H3-B „łatwopalne".

25	**ex 19 12 12 (0 – 80 mm)**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – *Frakcja podsitowa 0 -80 mm, kierowana do biologicznego przetwarzania*	Skład chemiczny różnorodny. Frakcja podsitowa 20 - 80 mm - różnego rodzaju drobne odpady np. tworzywa sztuczne, folie, kompozyty, papiery, frakcja mineralna, popioły, ziemia, pozostałości żywności, szkła, itp. Odpad wilgotny, w znacznej części ulegający biodegradacji. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.
26	**19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (demontaż odpadów wielkogabaryto wych)	Pozostałość z demontażu odpadów wielkogabarytowych Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i hemicelulozy, stanowiące około 90 – 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady palne. Odpady posiadają właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. H3-B „łatwopalne".
27	**19 05 99**	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – ***Stabilizat spełniający wymogi określone w punkcie I.4.2.2.2.10 decyzji***	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej). Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, frakcji mineralnej, popiołów, ziemi, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Wartość AT_4 jest mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonymi w zał. nr 3 do ustawy o odpadach. Odpad nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.
28	**19 05 03**	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) - *Frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm (do odzysku na składowiskach)*	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm. Odpady maja postać drobnoziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze. Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) na składowisku. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonymi w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpad nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

29	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady *– Stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania)*	Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów, np. tworzywa sztuczne, folie, kompozyty, frakcja mineralna, popioły, ziemia, pozostałości szkła, itp. Wartość AT_4 jest mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonymi w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpad nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
30	**19 05 03**	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady powstałe w wyniku unieszkodliwiania w procesie kompostowania osadów ściekowych i szlamów. Odpady zawierają w swoim składzie zarówno ustabilizowane tlenowo części organiczne, mineralne, jak i części nierozkładalne biologicznie, drobne zanieczyszczenia z tworzyw sztucznych, szkła, które nie są oddzielane od ustabilizowanej frakcji ulegającej biodegradacji. Odpady maja postać drobnoziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze. Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) na składowisku. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonymi w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpad nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.
31	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpad w postaci tkanin, w tym zabrudzonej substancjami innymi niż niebezpieczne odzieży roboczej. Sorbenty pochłaniające zanieczyszczenia. Materiał tkaninowy bawełniany (zbudowany z włókien celulozowych). Sorbenty zawierać będą materiał organiczny bądź mineralny w zależności od rodzaju stosowanych sorbentów np. suche trociny (związki celulozy), suchy piasek (związki mineralne – krzemionkę). Odpady palne. Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi np. H3-B „łatwopalne".

32	**16 01 03**	Zużyte opony	Odpady zawierają w swoim składzie gumę naturalną i syntetyczną, metalowe kordy, włókna tekstylne i środki pomocnicze. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci zużytych bądź uszkodzonych opon samochodowych. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.
33	**16 01 22**	Inne niewymienione odpady (filtry powietrzne)	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia, miedz, aluminium, PCV, PE, PP, izolację termiczną, elektryczną, wygłuszającą, uszczelniającą. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. H3-B „łatwopalne".
34	**20 03 03**	Odpady z czyszczenia dróg i placów	Ziemia, piasek drobne kamienie, zabrudzony papier, folia, drobne szkło, wtrącenia organiczne takie jak trawa liście. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady zawierają w swoim składzie oleje mineralne - mieszaniny płynnych węglowodorów oczyszczonych z wazeliny, powstających z przeróbki ropy naftowej. Oleje syntetyczne o bardzo różnej budowie chemicznej, otrzymane na drodze syntezy chemicznej (np. oleje poliestrowe, silikonowe węglowodorowe uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci płynnej. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne", H5 „szkodliwe", H6 „toksyczne", H14„ekotoksyczne".
2.	**13 05 01***	Odpady stałe z piaskowników i z odwodnienia olejów w separatorach	Odpady zawierają w swoim składzie ziarniste zanieczyszczenia mineralne, głównie piasek oraz grube zawiesiny z domieszką olejów i smarów pochodzenia organicznego lub nieorganicznego. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe", H6 „toksyczne", H14 „ekotoksyczne".

3.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady zawierają w swoim składzie humus, rozkładające się substancje organiczne. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci półpłynnej. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe", H6 „toksyczne", H14 „ekotoksyczne".
4.	**13 05 06***	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady zawierają w swoim składzie humus, rozkładające się substancje organiczne. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci półpłynnej. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe", H6 „toksyczne", H14 „ekotoksyczne".
5.	**13 05 08***	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady zawierają w swoim składzie ziarniste zanieczyszczenia mineralne, głównie piasek oraz grube zawiesiny z domieszką olejów i smarów pochodzenia organicznego lub nieorganicznego, możliwe inne zanieczyszczenia w postaci odpadów z tworzyw sztucznych (filtry papierosów, fragmenty roślinności, ziemia). Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci stałej. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe", H6 „toksyczne", H14 „ekotoksyczne".
6.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne (poliuretany), zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci stałej. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne", H5 „szkodliwe", H14 „ekotoksyczne".
7.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny: miedź, PCV, ABS, polipropylen, cyna, argon, poliamid, poliwęglany, poliestry, ołów, rtęć. Możliwe występowanie metali ciężkich i kwasów. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów takich jak urządzenia elektryczne takie jak np. elektronarzędzia z akumulatorami, UPS-y. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe", H8 „żrące", H14 „ekotoksyczne".

8.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Oparte na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO_2) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Zawierają PP, PS, PE, ołów, kwas siarkowy, polietylen. Odpad nieuszkodzony suchy, możliwość wylania żrącego roztworu wodnego kwasu siarkowego. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe", H8 „żrące", H11 „mutagenne", H14 „ekotoksyczne".
9.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpad stały, zawierający w swoim składzie związki kadmu, przez co może być toksyczny i trujący (H6, H12). Wymaga zagospodarowania w specjalistycznych zakładach przetwarzania.
10.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpad występujący jako frakcja nadsitowa lub podsitowa. Nadsito – odpad suchy, zawierający zanieczyszczenia niebezpieczne w formie np. pyłów lub żeli. Podsito – odpad w formie mieszaniny odpadów mineralnych i organicznych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. Odpad mokry z charakterystycznym zapachem odpadów. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne", H4 „drażniące" H5 „szkodliwe", H8 „żrące", H14 „ekotoksyczne".

3. Sposoby gospodarowania i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji MBP:

Tabela nr 3

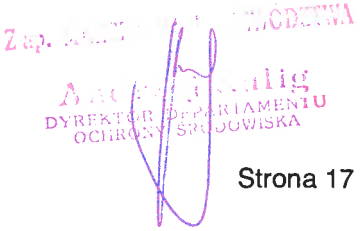
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów wytwarzanych	Sposób gospodarowania	Sposób i miejsce magazynowania
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Wysortowane surowce przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku) materiałowego lub energetycznego	Wysortowane surowce magazynowane będą w zależności od charakteru odpadu i jego gabarytu w formie zbelowanej – odpady magazynowane będą luzem w oznakowanych kodem odpadu boksach lub w kontenerach, pojemnikach **w hali z boksami**
2	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych		

3	15 01 03	Opakowania z drewna	Wysortowane surowce przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku) materiałowego lub energetycznego	**na surowce wtórne**. W miejscu magazynowania zabezpieczone będą środki gaśnicze i sorbenty.
4	15 01 04	Opakowania z metali		
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		
6	15 01 07	Opakowania ze szkła		
7	15 01 09	Opakowania z tekstyliów		
8	16 01 03	Zużyte opony		
9	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)		
10	16 06 05	Inne baterie i akumulatory		
11	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Rozdrobniony gruz znajduje zastosowanie do wykonania warstw izolacyjnych lub do budowy dróg technologicznych na kwaterze składowiska. Odpady przekazywane będą także uprawnionym podmiotom do odzysku lub osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby, zgodnie z przepisami.	Odpady magazynowane selektywnie na terenie **„Punktu kruszenia gruzu budowlanego"** luzem bądź w kontenerach.
12	17 01 02	Gruz ceglany		
13	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.		
14	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		
15	17 04 05	Żelazo i stal	Wydzielone manualnie odpady żelaza i stali będą przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku)	
16	19 12 01	Papier i tektura	Wysortowane surowce przekazane innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania	Wysortowane surowce magazynowane selektywnie luzem w oznakowanych kodem odpadu boksach, kontenerach,
17	19 12 02	Metale żelazne		

18	**19 12 03**	Metale nieżelazne	(odzysku) materiałowego lub energetycznego	pojemnikach **w hali z boksami na surowce wtórne**. W miejscu magazynowania zabezpieczone będą środki gaśnicze i sorbenty.
19	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma		
20	**19 12 05**	Szkło		
21	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		
22	**19 12 08**	Tekstylia		
23	**ex 19 12 12 (pow. 80 mm)**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – *Frakcja **nadsitowa** pozbawiona frakcji dających się wykorzystać materiałowo (pozostałość z sortowania na linii)*	Balast *z sortowania na linii (pow. 80 mm)* przeznaczony do unieszkodliwiania na składowisku odpadów. Odpad winien spełniać wymogi zał. nr 3 i 4 do rozporządzenia w sprawie dopuszczania odpadów do składowania	Balast posortowniczy kierowany jest do kontenera KP7 (V=7m^3) w hali sortowni.
24	**ex 19 12 12 (pow. 80 mm)**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – ***frakcja nadsitowa pre RDF***	Odpad przekazany będzie innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku energetycznego)	Odpad nie będzie magazynowany. Frakcja nadsitowa preRDF wydzielona na linii sortowniczej kierowana jest do kontenera KP7 (V=7m^3) w hali sortowni. Po zapełnieniu kontenera preRDF będzie przekazywany do odbiorcy zewnętrznego posiadającego stosowne zezwolenie na przetwarzanie tego rodzaju odpadów na podstawie zawartej umowy.
25	**Ex 19 12 12 (0 – 80 mm)**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – ***Frakcja podsitowa** 0 -80 mm, kierowana do biologicznego przetwarzania*	Odpady kierowane do procesu biologicznego przetwarzania D8.	Odpad nie będzie magazynowany, lecz przekazywany bezpośrednio do własnej instalacji biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej

26	**19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (np. demontaż odpadów wielkogabaryt.)	Odpad przekazany będzie innemu posiadaczowi odpadów do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) lub będzie kierowany do składowania D5	Odpady magazynowany w pojemnikach, pryzmach, luzem na placu przy „Punkcie demontażu odpadów wielkogabarytowych"
27	**19 05 99**	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) *– Stabilizat spełniający wymogi § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie MBP*	Wytworzony stabilizat spełniający wymogi kierowany bezpośrednio do składowania D5.	Odpady nie będą magazynowane (kierowane do składowania D5).
28	**19 05 03**	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) *- Frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm (do odzysku na składowiskach)*	Wytworzony kompost spełniający wymogi kierowany bezpośrednio do wykorzystania na katerach rekultywowanych.	Odpad nie będzie magazynowany.
29	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady *– Stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)*	Wytworzony stabilizat spełniający wymogi kierowany bezpośrednio do składowania.	Odpady nie będą magazynowane (kierowane do składowania).
30	**19 05 03**	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Wytworzony kompost spełniający wymogi kierowany bezpośrednio do wykorzystania na katerach rekultywowanych.	Odpad nie będzie magazynowany.
31	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpad będzie przekazywany innym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów	W szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku umieszczonym w oznakowanym miejscu (budynek warsztatowo-garażowy)
32	**16 01 03**	Zużyte opony	Odpad będzie wykorzystany do budowy warstwy ochronnej dna i skarp eksploatowanej kwatery	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na terenie zakładu – na placu przy budynku warsztatowo-garażowym

33	**16 01 22**	Inne niewymienione odpady (filtry powietrzne)	Odpad będzie przekazywany innym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów	W szczelnym , zamykanym i opisanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym i oznakowanym miejscu (budynek warsztatowo-garażowy)
34	**20 03 03**	Odpady z czyszczenia dróg i placów	Odpad przekazywany do unieszkodliwiania na składowisku odpadów	Odpad nie będzie magazynowany
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad będzie przekazywany innym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów	W szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku metalowym umieszczonym w zamkniętym pomieszczeniu w wyznaczonym i oznakowanym miejscu (budynek warsztatowo-garażowy)
2.	**13 05 01***	Odpady stałe z piaskowników i z odwodnienia olejów w separatorach	Odpad będzie przekazywany innym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów	Odpady nie będą magazynowane
3.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady będą przekazywane innym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów	Odpady nie będą magazynowane
4.	**13 05 06***	Olej z odwadniania olejów w separatorach		Odpady nie będą magazynowane
5.	**13 05 08***	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach		Odpady nie będą magazynowane
6.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Odpad będzie przekazywany innym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów	W szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku metalowym umieszczonym w zamykanym pomieszczeniu w oznakowanym miejscu (budynek warsztatowo-garażowy)
7.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad będzie przekazywany innym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów	W szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku metalowym lub na paletach, w zamykanym pomieszczeniu w oznakowanym miejscu (budynek warsztatowo-garażowy)



8.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad będzie przekazywany innym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów	W szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku metalowym lub na paletach, w zamykanym pomieszczeniu w oznakowanym miejscu (budynek warsztatowo-garażowy)
9.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpad będzie przekazywany innym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów	Magazynowane w oznakowanych kontenerach na odpady niebezpieczne.

Zał. nr 4 Plan awaryjny instalacji MBP

Sposób zapobiegania występowaniu awarii:

1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring zakładu.
2. Zakład wyposażony będzie w środki ochrony ppoż. i posiadał będzie instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Na wyposażeniu instalacji będą urządzenia i sprzęt przeciwpożarowy, odpowiedni osprzęt do gaszenia pożarów, podręczny sprzęt gaśniczy (w pomieszczeniu budynku socjalnego i w hali produkcyjnej); sprzęt pracujący na terenie instalacji wyposażony będzie w gaśnice. Instalacja wyposażona będzie w sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. Wykonywane będą regularne przeglądy konserwacyjne i legalizacja sprzętu gaśniczego przez uprawnionego konserwatora.
3. Załoga zostanie przeszkolona w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi stanowisk pracy. Pracownicy Instalacji będą szkoleni w zakresie ochrony przeciwpożarowej i na wypadek powstania zagrożenia pożarowego; wyznaczeni będą pracownicy odpowiedzialni za wykonanie czynności w zakresie ochrony przeciwpożarowej.
4. Wprowadzony będzie bezwzględny zakaz stosowania otwartego ognia na terenie obiektów Instalacji, w szczególności w miejscach magazynowania odpadów oraz paliwa alternatywnego, z wyłączeniem miejsc przeznaczonych jako palarnia.
5. Eliminowane z pracy będą maszyny i urządzenia mogące być źródłem zapłonu.
6. Pracę każdej zmiany roboczej będą poprzedzać przeglądy sprawności sprzętu; stosowany będzie sprzęt sprawny technicznie.
7. Każdorazowo prowadzona będzie kontrola przywożonych odpadów, tak aby uniemożliwić przyjmowanie odpadów o charakterze łatwopalnym i wybuchowym do przetworzenia.
8. W przypadku stwierdzenia obecności w dostarczanych odpadach odpadów niebezpiecznych, należy je wyodrębnić i przekazać do przetwarzania zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami, uprawnionym odbiorcom.
9. W przypadku stwierdzenia obecności w dostarczanych odpadach odpadów radioaktywnych – należy zlokalizować i oznaczyć położenie tego rodzaju odpadów oraz zawiadomić Ośrodek Dyspozycyjny Służby Awaryjnej Centralnego Laboratorium Ochrony Radiologicznej w Warszawie.
10. Aby zapobiegać samozapłonom odpady magazynowane będą zgodnie z instrukcją ppoż. w sposób zapobiegający samozapłonom, która winna określać stosowanie odpowiedniej grubości warstwy i rodzaju magazynowanych odpadów. Wytwarzane odpady będą sukcesywnie przekazywane do odbiorcy; miejsce magazynowania odpadów musi zostać wyposażone w urządzenia ppoż.
11. W okresach suchych prowadzona będzie recyrkulacja odcieku i zraszanie odciekiem pryzm dojrzewającego stabilizatu.
12. W celu uniknięcia sytuacji awaryjnych prowadzone będą bieżące kontrole sprawności głównych urządzeń wchodzących w skład instalacji MBP, m.in. kontrola stanu technicznego urządzeń linii sortowniczej i bioreaktorów. Prowadzone kontrole będą dokumentowane.
13. Prowadzona będzie bieżąca kontrola stanu technicznego placu stabilizacji odpadów. Prowadzone kontrole będą dokumentowane z wykorzystaniem zdjęć oraz za pomocą protokołu kontroli podpisanego przez osobę odpowiedzialną za eksploatację instalacji.
14. Raz w roku wykonywana będzie ocena drożności systemu zbierania ścieków technologicznych z placu stabilizacji oraz ocena szczelności zbiorników do jego gromadzenia, celem niedopuszczenia do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji.

15. Hydranty zewnętrzne przeciwpożarowe powinny być co najmniej raz w roku poddawane przeglądom i konserwacji przez właściciela sieci wodociągowej przeciwpożarowej.
16. W celu uniknięcia awarii sita bębnowego należy je serwisować i poddawać naprawom bieżącym.
17. W celu uniknięcia awarii linii sortowniczej wszystkie elementy linii winny być serwisowane i poddawane naprawom bieżącym. Linia sortownicza będzie połączona systemem wyłączników awaryjnych; każde stanowisko posiadać będzie wyłącznik chwilowego zatrzymania i system szybkiego zatrzymania wszystkich urządzeń. W momencie wyłączenia któregokolwiek z urządzeń, wszystkie urządzenia przed nim zostaną automatycznie wyłączone. Działanie instalacji będzie sygnalizowane kręcącą się lampą sygnalizacyjną (światłem pomarańczowym).
18. Obsługa urządzeń linii sortowniczej będzie możliwa do przeprowadzenia bezpośrednio z szaf sterujących i schematu wyświetlanego na panelu sterowniczym. Program komputerowy będzie umożliwiał pomiar czasu pracy dla układu załadowczego oraz prasy belującej. W przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej program zapewni powiadomienie użytkownika o alarmie na ekranie wraz z sygnałem dźwiękowym.
19. Należy zapewnić odpowiednie warunki pracy biofiltra, celem optymalizacji jego skuteczności; przy prawidłowej eksploatacji biofiltra, wymiana materiału filtracyjnego będzie następowała średnio co 3 lata; na czas wymiany złoża biofiltra bioreaktory do stabilizacji tlenowej odpadów powinny zostać wyłączone z eksploatacji.
20. Wymagana jest okresowa kontrola sygnalizacji biofiltra na panelu tablicy rozdzielczej, informującej o aktualnym stanie pracy urządzenia i jego podzespołach. Awaria jest sygnalizowana na tablicy rozdzielczej (lub też ewentualnie na panelu kontrolnym centrum dyspozytorskiego).
21. Układy napowietrzające i odbierające zanieczyszczone powietrze procesowe; jak również układ wentylacji hali należy zabezpieczyć przed przedostawaniem się odpadów do ich wnętrza.
22. Instalacja do stabilizacji tlenowej odpadów wyposażona będzie w detektor do wykrywania metanu, podlegający regularnym przeglądom i legalizacji przez wyspecjalizowaną firmę.
23. W celu uniknięcia zanieczyszczenia środowiska wodno-gruntowego należy:
- prowadzić okresowe przeglądy stanu technicznego systemów odprowadzania i gromadzenia ścieków.
- prowadzona będzie ciągła obserwacja stanu napełnienia zbiorników na ścieki
- prowadzić okresowe przeglądy szczelności dna rowów opaskowych;
- przestrzegać procedury wyładunku odpadów w wyznaczonych miejscach na terenie instalacji;
- prowadzić systematyczne badania jakości wody z piezometrów kontrolnych;
- prowadzić bieżący nadzór nad szczelnością placów i dróg technologicznych;
- konstrukcja placu stabilizacji będzie wykonana ze szczelnego betonu i zdylatowana celem redukcji naprężeń jakie mogłyby powstawać na dużej powierzchni i prowadzić do jej pękania; receptura betonu będzie dobrana w sposób zabezpieczający przed chłonięciem wody do wewnątrz; dylatacje konstrukcji zostaną zabezpieczone bentonitem celem osiągnięcia maksymalnej szczelności w przypadku dłuższego oddziaływania wody na powierzchnię betonu w obrębie szczeliny dylatacyjnej; dodatkowo szczeliny od wierzchu zostaną zabezpieczone szczelną plastyczną masą bitumiczną.
24. Pracownicy będą posiadać odpowiednie ubrania robocze, rękawice i kamizelki odblaskowe w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy. Okresowo

pracownicy będą poddawani badaniom lekarskim i szczepieniom – zgodnie z zaleceniami służb BHP i lekarzy.

25. Co najmniej raz w roku będzie prowadzona okresowa kontrola stanu technicznego instalacji kompostowni. W tym czasie dokładnemu sprawdzeniu zostanie poddany stan techniczny wszystkich instalacji technologicznych jak również obiektu budowlanego.Wyrywkowa kontrola instalacji kompostowni powinna być prowadzona na bieżąco. Zaleca się regularną obsługę konserwacyjną instalacji kompostowni zgodnie z zaleceniami dostawcy.
26. Dokonywane będą okresowe przeglądy i kontrole sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji, sprzęt eksploatacyjny utrzymany będzie w stanie technicznym zapewniającym jego bezawaryjne funkcjonowanie.

Sposób reagowania na awarię i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu:

1. **Pożar obiektów kubaturowych i odpadów:**

A. W przypadku wystąpienia pożaru linii sortowniczej i hali sortowniczej należy niezwłocznie powiadomić służby ratunkowe; do gaszenia pożaru można skierować specjalnie przeszkoloną jednostkę własną. Należy niezwłocznie ewakuować wszystkie osoby przebywające w strefie zagrożonej pożarem. W przypadku wstrzymania pracy instalacji spowodowanego pożarem dowożone odpady kierować do instalacji zastępczej.

B. Należy usunąć wszelkie maszyny i materiały łatwopalne z zagrożonego terenu.

C. Należy zorganizować akcję gaszenia pożaru sprzętem przeciwpożarowym znajdującym się na terenie Zakładu.

D. Na terenie ZZO funkcjonuje sieć wodociągowa, na której zabudowane są 3 hydranty nadziemne Dn80
- 1 hydrant w rejonie budynku sortowni,
- 1 hydrant w rejonie budynku kompostowni,
- 1 hydrant w rejonie drogi wjazdowej na teren ZZO.

E. Wodociąg za pomocą hydrantów dostarcza wodę w ilości 10 l/s – jest to ilość wystarczająca do gaszenia ewentualnych pożarów w budynku kompostowni, budynku socjalnego przy hali sortowni oraz budynku wiaty garażowej.

F. Na potrzeby gaszenia ewentualnego pożaru w budynku hali sortowni oraz w budynku magazynu wysortowanych surowców wtórnych, oprócz wody dostarczanej z hydrantów na sieci wodociągowej, wykorzystywana będzie woda zgromadzona w podziemnym zbiorniku p.poż. o pojemności 300 m^3. Zbiornik ten jest wyposażony w 4 punkty ssawne. Punkty poboru wody z tego zbiornika p.poż. zlokalizowane są przy placu manewrowym w rejonie zbiornika na wody opadowe. Pojemność zbiornika p.poż. pozwoli na prowadzenie akcji gaśniczej przez 4 godziny, przy wydatku 20 l/s.

G. Całkowity układ wodny zabezpieczający ZZO w Kozodrzy dysponuje łącznie wodą o wydajności ok. 30 l/s.

H. Do gaszenia ewentualnego pożaru pryzm zgromadzonych na placu dojrzewania na terenie ZZO Kozodrza będzie wykorzystywana woda wodociągowa.

I. W przypadku wystąpienia sytuacji ekstremalnych i konieczności użycia większej ilości wody do celów gaśniczych na terenie ZZO Kozodrza wykorzystywana będzie woda zgromadzona w zbiorniku na ścieki technologiczne. Zbiornik na ścieki technologiczne znajduje się w rejonie placu dojrzewania stabilizatu. Zbiornik ten, o pojemności maksymalnej ok 200 m^3 będzie zawsze napełniony ściekami w ilości od 100 m^3 do 200 m^3. Użycie ścieku zgromadzonego w tym zbiorniku odbywa się przez otwarcie włazu do zbiornika i użycie zewnętrznej pompy do tłoczenia.

J. Po zakończeniu akcji gaśniczej kierownik Instalacji zobowiązany będzie do:
- zabezpieczenia miejsca gaszenia pożaru w celu niedopuszczenia do pożaru wtórnego,
- dokonania oceny przydatności odpadów i podjęcia decyzji o ich pozostawieniu do późniejszego przetworzenia na instalacji, bądź poddania ich unieszkodliwieniu,
- uporządkowania pogorzeliska (po uzgodnieniu ze Strażą Pożarną i zakończeniu działalności komisji ustalającej okoliczności i przyczyny powstawania pożaru).

2. Zanieczyszczenie środowiska wodno-gruntowego:

A. W przypadku niekontrolowanego przedostania się ścieków bądź odcieków do gruntu należy niezwłocznie dokonać identyfikacji miejsca awarii powodującej wyciek. Po wykonaniu czynności zabezpieczających należy pilnie przystąpić do usunięcia przyczyny powodującej emisje zanieczyszczeń do wód gruntowych.

B. W przypadku stwierdzenia wpływu infiltrujących z instalacji wód odciekowych na wody gruntowe w stopniu stanowiącym zagrożenie skażeniem tych wód należy podjąć działania mające na celu wyeliminowanie ich migracji, tj.
- wykonać uszczelnienie pionową przesłoną przeciwmigracyjną,
- wykonać zewnętrzną barierę drenażową dla wód gruntowych, wraz z ich ujęciem,
- podjąć działania mające na celu wyjaśnienie przyczyn zanieczyszczenia.
- Jeśli zajdzie taka potrzeba, na okres usunięcia awarii obiekt należy wyłączyć z eksploatacji, co najmniej w zakresie odpowiadającym za powstanie awarii.

3. Awaria sita:

W przypadku wystąpienia awarii sita należy:
- bezzwłocznie wstrzymać załadunek odpadów i wyłączyć podnośnik taśmowy wznoszący,
- odłączyć zasilanie sita i podnośnika wznoszącego,
- oczyścić ręcznie z odpadów uszkodzone elementy,
- powiadomić serwis producenta sita o zaistniałej awarii lub dokonać naprawy,
- wstrzymać lub ograniczyć przyjmowanie odpadów do sortowni,
- sporządzić notatkę z opisem zaistniałej sytuacji i podjętych działaniach.

4. Awaria urządzeń linii sortowniczej:

W przypadku wystąpienia awarii linii sortowniczej należy:
- oczyścić ręcznie z odpadów uszkodzone elementy linii z pozostałości segregowanych odpadów,
- bezzwłocznie wstrzymać załadunek odpadów i wyłączyć zasilanie wszystkich elementów wchodzących w skład linii sortowniczej,
- wstrzymać lub ograniczyć przyjmowanie odpadów do sortowni,
- powiadomić o awarii serwis producenta linii,
- zlecić zdiagnozowanie i naprawę uszkodzonych podzespołów linii sortowniczej,
- sporządzić notatkę z opisem zaistniałej sytuacji i podjętych działaniach.

5. Awaria urządzeń wentylacji i instalacji napowietrzającej:

W przypadku awarii wentylatorów może dojść do spadku zawartości tlenu w stabilizowanym materiale poniżej wartości umożliwiających prowadzenie procesu stabilizacji w warunkach tlenowych. W konsekwencji może dojść do zatrzymania procesu tlenowego i rozpoczęcia procesu fermentacji beztlenowej. Bezwładność procesu związana z masą zgromadzonego materiału pozwala na wstrzymanie napowietrzania materiału w okresie do 2 dób. W tym czasie powinna nastąpić wymiana uszkodzonego wentylatora. W przypadku gdyby nie udało się przeprowadzić naprawy we wspomnianym

terminie zapobiegawczo użytkownik powinien przerzucić materiał do sąsiedniego bioreaktora lub w ramach istniejącego bioreaktora celem jego napowietrzenia. W przypadku poważniejszych awarii odpady należy kierować do instalacji zastępczej
Awaria instalacji napowietrzania i ujmowania powietrza procesowego napowietrzenia. W przypadku poważniejszych awarii odpady należy kierować do instalacji zastępczej:

a) w przypadku mechanicznego uszkodzenia instalacji napowietrzającej podjęta zostanie natychmiastowa wymiana uszkodzonych elementów przez firmę specjalistyczną.
b) w przypadku stwierdzenia przekroczenia dolnej granicy wybuchowości, potwierdzonego alarmem miernika gazu, w bioreaktorach należy:
- wstrzymać pracę wszystkich maszyn i urządzeń pracujących w zagrożonym terenie,
- ewakuować pracowników z terenu zagrożonego w bezpieczne miejsce,
- powiadomić Kierownika Instalacji oraz Zarząd Firmy,
- powiadomić Straż Pożarną.

c) w przypadku wybuchu gazu należy niezwłocznie:
- ewakuować pracowników ze strefy zagrożonej,
- ewakuować rannych ze strefy objętej wybuchem,
- wezwać Staż Pożarną, a w razie konieczności karetkę Pogotowia Ratunkowego,
- osobom poszkodowanym udzielić pomocy przedmedycznej.

d) po wystąpieniu wybuchu gazu należy:
- wykonywać pomiary kontrolne gazu ze zwiększoną częstotliwością do chwili spadku stężenia gazu poniżej wartości wybuchowych,
- przystąpić do likwidacji skutków wybuchu po zaprzestaniu akcji ratowniczej po uzgodnieniu ze Strażą Pożarną i zakończeniu prac Komisji badającej przyczyny powstania wybuchu,
- wydobyć z bioreaktorów odpady będące źródłem wybuchu i złożyć je na wyznaczonym miejscu, należy wykorzystać sprzęt pracujący na terenie Instalacji,
- zlecić przeprowadzenia oceny przydatności obiektów oraz skutków wybuchu wyspecjalizowanej firmie,
- do momentu otrzymania ostatecznej opinii wstrzymać eksploatację bioreaktora w którym doszło do wybuchu.

6. Awaria biofiltra:

Awaria biofiltra może wystąpić w związku z unieruchomieniem wentylatora wyciągowego tłoczącego powietrze z bioreaktorów do złoża. W tym przypadku w związku z koniecznością ciągłości prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej powietrze poprocesowe z kompostowni będzie kierowane do biofiltra jedynie z wykorzystaniem różnicy ciśnień w instalacji, co nie zapewni optymalnych warunków pracy instalacji. Dostawca technologii ma czas reakcji równy 2 dni na usunięcie awarii. W przypadku gdyby usunięcie awarii miało trwać dłużej zaleca się nie zapełniać kolejnych bioreaktorów celem rozpoczęcia procesu stabilizacji.
Przy prawidłowej eksploatacji biofiltra, wymiana materiału filtracyjnego będzie następowała średnio co 3 lata. W okresie wymiany materiału filtracyjnego instalacja nie powinna pracować.

7. Rozszczelnienie placu technologicznego i dróg technologicznych:

W przypadku rozszczelnienia placu technologicznego do dojrzewania i stabilizacji odpadów może nastąpić uwolnienie ścieków technologicznych z placu do środowiska gruntowo – wodnego - rozszczelniony fragment placu powinien zostać

natychmiastowo wyłączony z eksploatacji, rozszczelnienie naprawione w sposób gwarantujący uzyskanie pierwotnej szczelności i dopiero powrotnie przywrócony do eksploatacji. W przypadku stwierdzenia zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego należy przeprowadzić wymianę zanieczyszczonego gruntu.
W przypadku stwierdzenia uszkodzenia drogi technologicznej należy wykorzystać sprzęt pracujący na terenie instalacji oraz odpowiednio przygotowane materiały tj. kamień łamany lub płyty drogowe. Równocześnie należy podjąć działania zmierzające do pilnej naprawy w sposób zapewniający ciągłość strukturalną powierzchni technologicznej przy zachowaniu jej szczelności.

8. Awaria przerzucarki odpadów:

W przypadku awarii przerzucarki należy wykorzystać koparko – ładowarkę do procesu przerzucania pryzm odpadów na placu stabilizacji.

9. Awaria instalacji zraszania odpadów w bioreaktorach:

W przypadku awarii instalacji zraszania odpadów w bioreaktorach w razie konieczności należy korygować wilgotność z wykorzystaniem hydrantu i węża strażackiego z prądownicą. Niezwłocznie podjąć naprawę systemu zraszania.

10. Nawalne deszcze

W przypadku deszczy nawalnych, wpływających na zwiększenie ilości odcieków na placu stabilizacji i niewystarczających możliwości zawracania odcieku, będzie on wywożony do oczyszczalni ścieków.

11. Wstrzymanie pracy instalacji::

W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia po upływie 48 godzin zostaną przekierowane do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Zachodniego, wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

12. W przypadku braku zasilania:

a) W przypadku braku zasilania należy skorzystać z agregatu prądotwórczego, który umożliwi prawidłową pracę wagi i systemu ewidencji odpadów.
b) W przypadku awarii sieci energetycznej zasilającej urządzenia instalacji do MBP należy uruchomić agregat prądotwórczy, jeśli sytuacja będzie długotrwała dodatkowo należy zapewnić agregaty o dużej mocy.

13. Dokumentacja awarii:

Prowadzony będzie „dziennik pracy instalacji MBP", w którym wpisuje się zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

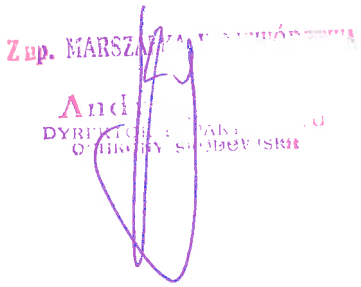
14. Powiadamianie o sytuacjach awaryjnych:

W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub zagrożenie dla środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

a. natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie:
- Państwową Straż Pożarną,
- Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,

- Marszałka Województwa Podkarpackiego,
- w przypadku poważnej awarii powiadomić należy również Wydział Zarządzania Kryzysowego Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego.

b. niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonania oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska, o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji;

c. przedłożenia wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

15. Wszelkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją winny być odnotowane w dokumentach pracy instalacji.