

Kraków, dnia 10 lutego 2014 r.

Nasz znak: SR-III.7221.38.2013.BS

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 180 pkt. 3, art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt. 4, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 188 ust. 1, 2, 2a i 2b oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami),
- art. 41 ust. 2 i 3 pkt 1 c, art. 45 ust. 4-8, a także art. 29 oraz art. 42 ust. 2, art. 43 ust. 2, art. 44 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami),
- art. 104 oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 267),

po rozpatrzeniu

wniosku Pana Konrada Pawła Turzańskiego, współnika Małopolskiego Biura Konsultingowo - Marketingowego – ochrona środowiska s.c., ul. Widokowa 3 Zelków, 32-082 Bolechowice – pełnomocnika Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim, z dnia 21 listopada 2013 r., uzupełnionego przy piśmie z dnia 9 stycznia 2014 r., w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania odpadów, w związku z eksploatacją:

- regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych,
- regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów,
- instalacji do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne tj. instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych,

oraz w sprawie uchylenia decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 15 kwietnia 2011 r., znak: SR-III.7221.7.2011.JP, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 2 lutego 2012 r., znak: SR-III.7221.6.2012.AK oraz decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 11 maja 2012 r., znak: SR-III.7221.13.2012.AK, dotyczącej pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem odzysku odpadów, w związku z eksploatacją sortowni i kompostowni odpadów, wydanej dla Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim,

orzekam

I. Uchylam, za zgodą strony, decyzję Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 15 kwietnia 2011 r., znak: SR-III.7221.7.2011.JP, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 2 lutego 2012 r., znak: SR-III.7221.6.2012.AK oraz decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 11 maja 2012 r., znak: SR-III.7221.13.2012.AK, dotyczącą pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem odzysku odpadów, w związku z eksploatacją sortowni i kompostowni odpadów, wydaną dla Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim.

II. Udzielam Składowisku Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim (NIP: 5491969924, REGON: 072112556) – pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, w związku z eksploatacją:

- regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok na części mechanicznej oraz 12 000 Mg/rok na części biologicznej,
- regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, o zdolności przetwarzania 6 000 Mg/rok,
- instalacji do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne, tj. instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych, o zdolności przetwarzania 5 000 Mg/rok.

1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

Na terenie zakładu prowadzone jest:

1. mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów komunalnych, składające się z procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów,
2. przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów,
3. przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne, tj. sortowanie odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych o kodzie 16 81 02 i 16 82 02.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP):

Instalacja składa się części mechanicznej (sortownia) o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok oraz części biologicznej (kompostownia) o zdolności przetwarzania 12 000 Mg/rok. Procesy mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów są połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania.

Część mechaniczna (sortownia) – teren sortowni obejmuje działki o nr ewid.: 1074/6, 1075/3, 1075/7, 1102/1 obręb Monowice. Sortownia składa się z dwóch linii technologicznych pracujących naprzemiennie. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych o kodach 20 03 01 oraz 20 03 03 odbywa się na linii sortowniczej przeznaczonej do sortowania odpadów w ramach instalacji MBP. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Ciąg technologiczny instalacji do sortowania (przetwarzania) odpadów komunalnych – instalacja MBP, stanowią:

- przenośnik zasypowy,
- przenośnik wznoszący I,
- sito bębnowe,
- przenośnik wznoszący II,
- kabina sortownicza (8 – stanowiskowa, wspólna dla dwóch linii),
- przenośnik sortowniczy,
- separator magnetyczny,
- automatyka sterowania linią.

Instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych (linia sortownicza) zlokalizowana jest w hali o powierzchni ok. 800 m², znajdującej się na środku placu magazynowo – manewrowego o wymiarach 83m x 46m (3818m²). Wzdłuż zewnętrznych krawędzi placu magazynowo – manewrowego znajdują się zasieki (boksy o wymiarach 6m x 5m x 2m), przeznaczone do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania (frakcja nadsitowa).

Proces przetwarzania odpadów, na linii do sortowania, ma na celu wydzielenie z odpadów komunalnych frakcji nadającej się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie (frakcja nadsitowa) oraz frakcji wymagającej dalszego przetwarzania w procesie biologicznym (frakcja podsitowa).

Wysegregowane odpady, dające się wykorzystać materiałowo, magazynowane są w kontenerach w 4 zadaszonych zasiekach, o pow. 80 m² każdy, znajdujących się pod kabiną sortowniczą, które po napełnieniu kierowane są do boksów (o wymiarach 6m x 5m x 2m), zlokalizowanych wzdłuż zewnętrznych krawędzi placu magazynowo-manewrowego.

Część biologiczna (kompostownia) – kompostownia odpadów zlokalizowana jest na działkach o nr ewid.: 1084/1, 1084/2, 1083/4, 1083/6, 1095/1, 1096/3, 1096/6, 1097/1, 1098/1 obręb Monowice. Powierzchnia terenu kompostowni to około 11 tys. m², z czego teren zajęty przez zespół bioreaktorów (3 sztuki – 2 bioreaktory przeznaczone do przetwarzania frakcji podsitowej w ramach instalacji MBP, 1 bioreaktor do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów) zajmuje powierzchnię ok. 550 m² (5% całości powierzchni kompostowni), droga i plac dojrzewania kompostu ok. 5 tys. m² (45%), a zieleń i trawniki zajmują powierzchnię ok. 5,6 tys. m² (ok. 50% całości powierzchni).

W skład części biologicznej instalacji do MBP (kompostownia) wchodzi:

- 2 bioreaktory jako integralna część instalacji MBP (o wydajności 350 Mg każdy),
- strefa dostawy i obróbki odpadów przeznaczonych do przetwarzania – plac przed bioreaktorami,
- plac dojrzewania kompostu,
- maszyny i urządzenia technologiczne (m.in.: ładowarka kołowa, rozdzielnia, szafa sterownicza bioreaktora),
- infrastruktura towarzysząca m.in.: kanalizacja deszczowa, kanalizacja sanitarna, separator, studzienka wodomierzowa, pompownia wody technologicznej wraz ze zbiornikiem, przyłącze wody technologicznej, przyłącze energetyczne, słupy oświetleniowe.

Parametry pracy bioreaktora:

- wymiary 7 x 21 m, powierzchnia 147 m²,
- jeden cykl intensywnego kompostowania – 350 Mg frakcji podsitowej 0-80 mm,
- zapełnianie bioreaktora trwa przez okres 10-14 dni i jest zdeterminowane wydajnością sortowni 30-35 Mg/dobę,
- czas intensywnego kompostowania trwa 14 dni.

Biologiczny proces przetwarzania odpadów przebiega w warunkach tlenowych i ma na celu kompostowanie frakcji podsitowej (0-80mm – odpad o kodzie 19 12 12) otrzymanej na części mechanicznej (sortownia). Zgodnie ustawą o odpadach jest to proces D8 – *Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12).*

Proces ten trwa przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie i odbywa się w dwóch fazach:

1. kompostowanie intensywne,
2. dojrzewanie kompostu.

Proces przetwarzania (kompostowania) odbywa się w tzw. procesie BIODEGMA. Instalacja do przetwarzania i proces technologiczny są produktami firmy Sutco-Polska Sp. z o.o. z Katowic. Instalacja do przetwarzania (kompostownia) składa się z dwóch betonowych modułów (komór bioreaktorów), automatycznie sterowanej wentylacji ciśnieniowej oraz skrzydłowej konstrukcji dachu pokrytej membraną przepuszczalną typu GoreTex BoxCover oraz placu dojrzewania kompostu.

Tkanina GoreTex BoxCover stanowi filtr dla powietrza opuszającego bioreaktory, co uniemożliwia przedostanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery.

Zastosowanie membrany, jako przykrycia bioreaktorów, umożliwia przepuszczanie nadmiaru pary wodnej i powietrza, redukcję nieprzyjemnych zapachów (odorów), likwidację emisji pyłów oraz wszelkiego rodzaju zarodników i bakterii. Membrana zapobiega nadmiernemu zawilgoceniu przetwarzanego materiału, jak również nadmiernemu jego wyschnięciu, utrzymując w ten sposób odpowiednie warunki wymagane dla optymalizacji procesu kompostowania. W posadzce każdego bioreaktora znajdują się 4 kanały wentylacyjne (napowietrzające) ułożone wzdłuż modułu bioreaktora, które jednocześnie służą ujęciu wody procesowej (odcieki oraz nadmiar wody w kompostowanym materiale).

Wentylatory zostały dobrane konstrukcyjnie tak, aby zapewnić odpowiednie zaopatrzenie w tlen przetwarzanego materiału. Rury napowietrzające, wykonane z polipropylenu, zapewniają równomierne napowietrzanie.

Nawadnianie kompostowanego materiału (odpadów) jest realizowane w systemie automatycznym. Woda jest doprowadzona do każdego bioreaktora poprzez rury i odpowiednie dysze nawadniające przyzmę od góry. Każdy bioreaktor posiada 6 sztuk zraszaczy.

Temperatura procesu kompostowania mierzona jest za pomocą specjalnej sondy połączonej z systemem zapisywania danych i sterującym proces.

Plac dojrzewania kompostu, na którym odbywa się drugi etap biologicznego przetwarzania, znajduje się w bezpośrednim sąsiedztwie bioreaktorów i przewidziany jest na 6 sztuk przyzm o wymiarach 5m x 5m x 60 m (szerokość – wysokość – długość przyzmy). Masa odpadów zgromadzona w jednej przyźmie szacowana jest na około 1 500 Mg, przy założeniu że ciężar właściwy kompostowanego odpadu wynosi 1,0 Mg/m³. Maksymalna pojemność masowa dojrzewającego kompostu wynosi około 9 000 Mg.

Wody technologiczne z terenu kompostowni zostaną skierowane do przepompowni ścieków składowiska odpadów komunalnych, natomiast wody deszczowe kierowane będą poprzez separator substancji ropopochodnych do zbiornika retencyjnego skąd, poprzez lokalną pompownię, kierowane są do celów technologicznych.

Instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów:

W regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, o zdolności przetwarzania 6000 Mg/rok, prowadzony jest tlenowy proces biologicznego przetwarzania. Proces ten prowadzony jest w zamkniętym bioreaktorze. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R3 – *Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)*.

Na przedmiotowej instalacji przetwarzane są odpady o kodach: 20 01 08, 20 01 25, 20 01 38, 20 02 01 i 20 03 02. Proces przetwarzania trwa od 8 do 12 tygodni i odbywa się w dwóch fazach:

1. kompostowanie intensywne,
2. dojrzewanie kompostu.

W skład instalacji do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów wchodzi:

- 1 bioreaktor (o wydajności 350 Mg),
- strefa dostawy i obróbki odpadów przeznaczonych do przetwarzania – plac przed bioreaktorem,
- plac dojrzwania kompostu,
- maszyny i urządzenia technologiczne (m.in.: ładowarka kołowa, rozdzielnia, szafa sterownicza bioreaktora),
- infrastruktura towarzysząca m.in.: kanalizacja deszczowa, kanalizacja sanitarna, separator, studzienka wodomierzowa, pompownia wody technologicznej wraz ze zbiornikiem, przyłącze wody technologicznej, przyłącze energetyczne, słupy oświetleniowe.

Parametry pracy bioreaktora:

- wymiary 7m x 21m, powierzchnia 147 m²,
- jeden cykl intensywnego kompostowania – 350 Mg,
- czas intensywnego kompostowania około 14 dni.

Proces kompostowania odbywa się, identycznie jak w przypadku instalacji MBP, w tzw. procesie BIODEGMA. Instalacja do przetwarzania (kompostownia) i proces technologiczny są produktem firmy Sutco-Polska Sp. z o.o. z Katowic.

Instalacja do kompostowania składa się z betonowego modułu (komory bioreaktora), automatycznie sterowanej wentylacji ciśnieniowej oraz skrzydłowej konstrukcji dachu pokrytej membraną przepuszczalną typu GoreTex BoxCover oraz placu dojrzwania kompostu.

Tkanina GoreTex BoxCover stanowi filtr dla powietrza opuszającego bioreaktor, co uniemożliwia przedostanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery.

W posadzce bioreaktora znajdują się 4 kanały wentylacyjne (napowietrzające) ułożone wzdłuż modułu bioreaktora, które jednocześnie służą ujęciu wody procesowej (odcieki oraz nadmiar wody w kompostowanym materiale).

Wentylatory zostały dobrane konstrukcyjnie tak, aby zapewnić odpowiednie zaopatrzenie w tlen kompostowanego materiału. Rury napowietrzające, wykonane z polipropylenu, zapewniają równomierne napowietrzanie.

Zastosowanie membrany, jako przykrycia bioreaktora, umożliwia przepuszczanie nadmiaru pary wodnej i powietrza, redukcję nieprzyjemnych zapachów (odorów), likwidację emisji pyłów oraz wszelkiego rodzaju zarodników i bakterii. Membrana zapobiega nadmiernemu zawilgoceniu kompostowanego materiału, jak również nadmiernemu jego wyschnięciu, utrzymując w ten sposób odpowiednie warunki wymagane dla optymalizacji procesu kompostowania.

Nawadnianie kompostowanych odpadów jest realizowane w systemie automatycznym. Woda jest doprowadzona do bioreaktora poprzez rury i odpowiednie dysze nawadniające przyzmę od góry. Bioreaktor posiada 6 sztuk zraszaczy.

Temperatura procesu kompostowania mierzona jest za pomocą specjalnej sondy połączonej z systemem zapisywania danych i sterującym proces.

Plac dojrzwania kompostu, znajdujący się w bezpośrednim sąsiedztwie bioreaktora, przewidziany jest dla 3 sztuk przyzm o wymiarach 5m x 5m x 60 m (szerokość – wysokość – długość przyzmy). Masa odpadów zgromadzona w jednej przyźmie szacowana jest na około 1 500 Mg, przy założeniu że ciężar właściwy kompostowanego odpadu wynosi 1,0 Mg/m³. Maksymalna całkowita pojemność masowa dojrzwającego kompostu (odpad o kodzie 19 05 03) wynosi około 4 500 Mg.

Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne, tj. instalacja do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych:

Przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne, odbywa się na linii sortowniczej o zdolności przetwarzania 5000 Mg/rok. Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest w hali o pow. 800 m², w której znajduje się również linia sortownicza instalacji MBP. Kabina sortownicza pracuje naprzemiennie jako część linii sortowniczej MBP lub jako integralna część instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych. Ww. instalacja przewidziana jest do przetwarzania odpadów o kodach: 16 81 02 i 16 82 02. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któregokolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Linie sortowniczą do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne z grupy 16 stanowi ciąg technologiczny wyposażony w:

- przenośnik zasypowy,
- przenośnik wznoszący,
- kabinę sortowniczą 8-mio stanowiskową,
- przenośnik sortowniczy, ...
- separator magnetyczny,
- automatyka sterowania linią.

Wysegregowane odpady magazynowane są w kontenerach w 4-ech zadaszonych zasiekach, o pow. 80 m² każdy, znajdujących się pod kabiną sortowniczą.

W przypadku kierowania na linię odpadów z grupy 16, nie będą przetwarzane odpady z grupy 20. Instalacja pracować będzie wariantowo.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych - sortownia				
1.	19 12 01	Papier i tektura	Wyroby lub ich części wykonane z papieru lub tektury. Odpad powstający podczas sortowania w kabinie sortowniczej do dalszego wykorzystania, zawierający celulozę z dodatkiem wypełniaczy, środków zaklejających oraz barwników.	800
2.	19 12 02	Metale żelazne	Puszki po konserwach, elementy mebli, sprzętu domowego, złom stalowy (druć, garnki, itp.). Odpad selektywnie wysegregowany przez separator magnetyczny. Odpad przeznaczony do dalszego zagospodarowania zawierający metale żelazne i ich stopy - stal, żelazo.	400
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	Puszki po napojach, folia aluminiowa, metale, elementy wykonane z metali nieżelaznych i ich stopów. Odpad powstający podczas sortowania w kabinie sortowniczej przeznaczony do dalszego wykorzystania, zawierający metale nieżelazne takie jak np. aluminium, cynk, chrom oraz ich związki.	50

4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Różnego pochodzenia odpady tworzyw sztucznych i gumy. Odpad powstający podczas sortowania w kabinie sortowniczej przeznaczony do dalszego wykorzystania, zawierający polietylen (PE), polipropylen (PP), politereftalan etylenu (PET), polistyren (PS) i polichlorek winylu (PVC).	1500
5.	19 12 05	Szkło	Różnego pochodzenia szkło odpadowe. Odpad powstający podczas sortowania w kabinie sortowniczej do dalszego wykorzystania, zawierający piasek kwarcowy, sodę i wapń. Barwę szkła nadają różne składniki związków nieorganicznych.	1000
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Zużyte palety, deski szalunkowe, drewno odpadowe, drobne drewniane części umeblowania itp. Odpad powstający podczas sortowania w kabinie sortowniczej przeznaczony do dalszego wykorzystania, zawierający drewno jako pochodną celulozy.	500
7.	19 12 08	Tekstylia	Różnego pochodzenia materiały tekstylne w całości lub części, wełna, bawełna, taniny z tworzyw sztucznych.	200
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Mieszanina odpadów zawierająca węgiel organiczny, nadająca się do wykorzystania energetycznego, w skład której wchodzi rozdrobnione odpady tworzyw sztucznych, gumy, papieru i tektury, drewna, tekstyliów i in.	15000
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja powyżej 80 mm, nierozpuszczalna w wodzie, stanowiąca mieszaninę gruzu budowlanego, kamieni, szkła, tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych, związków wapnia i krzemu itp.	15000
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0-80mm)	Frakcja poniżej 80 mm, nierozpuszczalna w wodzie, stanowiąca mieszaninę związków organicznych i nieorganicznych, w tym odpady biodegradowalne (art. spożywcze, warzywa i rośliny, papier i tektura, drewno, tkaniny, drobne kamienie, popiół, krzemionka, fragmenty opakowań wielomateriałowych i in).	12000
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych - kompostownia				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	Odpad powstający w procesie kompostowania. Stabilizat - ciało stałe, którego skład chemiczny określony laboratoryjnie spełniał będzie następujące wymagania: <ul style="list-style-type: none"> • straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub • ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub • wartość AT4 jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy. Związki organiczne i nieorganiczne. 	8400

Regionalna instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów				
1.	ex 19 05 03	Materiał po procesie kompostowania	Kompost, którego skład chemiczny, określony laboratoryjnie, nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarcze wykorzystanie. Odpad powstający w trakcie procesu kompostowania, zawierający związki organiczne i nieorganiczne, jako główne składniki gleby – związki azotu, potasu, wapnia, magnezu, krzemionka, związki metali alkalicznych itp.	4200
Przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne - instalacja do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych				
1.	19 12 01	Papier i tektura	Wyroby lub ich części wykonane z papieru lub tektury. Odpad powstający podczas sortowania w kabinie sortowniczej przeznaczony do dalszego wykorzystania, zawierający celulozę z dodatkiem wypełniaczy, środków zaklejających oraz barwników.	500
2.	19 12 02	Metale żelazne	Puszki po konserwach, elementy mebli, sprzętu domowego, złom stalowy (drut, garnki itp.). Odpad selektywnie wysegregowany przez separator magnetyczny. Odpad przeznaczony do dalszego zagospodarowania zawierający metale żelazne i ich stopy - stal, żelazo.	2000
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	Różnego rodzaju elementy wykonane z metali nieżelaznych, puszki, tacki z aluminium, miedzi, i in. Odpad powstający podczas sortowania w kabinie sortowniczej przeznaczony do dalszego wykorzystania, zawierający metale nieżelazne, takie jak aluminium, miedź, cynk i ich stopy.	500
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Różnego pochodzenia odpady tworzyw sztucznych i gumy. Odpad powstający podczas sortowania w kabinie sortowniczej przeznaczony do dalszego wykorzystania, zawierający polietylen (PE), polipropylen (PP), politereftalan etylenu (PET), polistyren (PS) i polichlorek winylu (PVC).	2000
5.	19 12 05	Szkło	Różnego pochodzenia szkło odpadowe. Odpad powstający podczas sortowania w kabinie sortowniczej przeznaczony do dalszego wykorzystania, zawierający piasek kwarcowy, sodę i wapń. Barwę szkła nadają różne składniki związków nieorganicznych.	1000
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Zużyte palety, deski szalunkowe, drewno odpadowe, drobne drewniane części umeblowania itp. Odpad powstający podczas sortowania w kabinie sortowniczej przeznaczony do dalszego wykorzystania, zawierający drewno, jako pochodną celulozy.	1000
7.	19 12 08	Tekstylia	Różnego pochodzenia materiały tekstylne w całości lub w części zawierające wełnę, bawełnę, taniny z tworzyw sztucznych.	500
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Mieszanina odpadów zawierająca węgiel organiczny, nadająca się do wykorzystania energetycznego, w skład której wchodzi rozdrobnione odpady tworzyw sztucznych i gumy, papieru i tektury, drewna, tekstyliów itp.	3000

9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady nierozpuszczalne w wodzie, stanowiące mieszaninę gruzu budowlanego, kamieni, szkła, ziemi, tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych, związków wapnia i krzemu itp.	3000
Eksploatacja instalacji i utrzymanie ich w sprawności				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstający w trakcie eksploatacji sortowni i kompostowni. Lepka, oleista, zanieczyszczona, łatwopalna ciecz, tzw. oleje przepracowane. Składniki: olej bazowy (olej pochodzenia naftowego), dodatki uszlachetniające (detergenty, dyspergatory, inhibitory utleniania, korozji i zużycia, modyfikatory lepkości). Oleje (silnikowe, hydrauliczne, przekładniowe i smarowe) w czasie pracy silnika tracą swoje właściwości fizykochemiczne określone normami dla świeżych olejów.	0,3
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstający w trakcie eksploatacji sortowni i kompostowni. Lepka, oleista, zanieczyszczona, łatwopalna ciecz, tzw. oleje przepracowane. Składniki: olej bazowy (olej syntetyczny), dodatki uszlachetniające (detergenty, dyspergatory, inhibitory utleniania, korozji i zużycia, modyfikatory lepkości). Oleje (silnikowe, hydrauliczne, przekładniowe i smarowe) w czasie pracy silnika tracą swoje właściwości fizykochemiczne określone normami dla świeżych olejów.	0,3
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstający w trakcie eksploatacji sortowni i kompostowni. Są to urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowiące niezbędne elementy sterowania i zasilania linii sortowniczej, powstające w trakcie ich wymiany, w związku z eksploatacją instalacji i/lub utrzymaniem ich w sprawności. Urządzenia zawierające substancje niebezpieczne takie jak: luminofory, elektrody wypełnione rtęcią, związki kadmu i chromu.	10
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad powstający w trakcie eksploatacji sortowni i kompostowni. Urządzenia będące elementami linii sortowni oraz kompostowni, wyeksploatowane, nie zawierające substancji niebezpiecznych takie jak, elementy taśmociągów, kabiny sortownicze, sita bębnowe, przenośniki, podajniki i inne, zbudowane z metali żelaznych i nieżelaznych, tworzyw sztucznych, gumy i in.	10

Łączna ilość odpadów dopuszczona do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów na instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (sortowni) nie przekroczy 30 000 Mg/rok.

Łączna ilość odpadów dopuszczona do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne (instalacja do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych) nie przekroczy 5 000 Mg/rok.

3. Odpady wyszczególnione w punkcie II.2 sentencji niniejszej decyzji wytwarzane będą w wyniku przetwarzania odpadów w regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP), w regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne oraz w wyniku eksploatacji i utrzymania w sprawności ww. instalacji. Teren sortowni obejmuje działki o nr ewid.: 1074/6, 1075/3, 1075/7 i 1102/1, obręb Monowice, natomiast teren kompostowni obejmuje działki o nr ewid.: 1084/1, 1084/2, 1083/4, 1083/6, 1095/1, 1096/3, 1096/6, 1097/1 i 1098/1 obręb Monowice.
4. Przedmiotowa działalność, jak również gospodarka wytwarzanymi w jej wyniku odpadami, będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.
5. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Zapobieganie powstawaniu odpadów na terenie zakładu polegać będzie głównie na działaniach zmierzających do rozwiązań organizacyjnych i technicznych powodujących minimalizację możliwości powstawania odpadów poprzez:

- zatrudnianie pracowników odpowiednio wykwalifikowanych oraz przeszkolonych w zakresie postępowania z odpadami zwłaszcza niebezpiecznymi,
- utrzymywanie terenu zakładu w stałej czystości,
- neutralizowane ewentualnych wycieków olejowych odpowiednim sorbentem, a następnie zbierane i oddawane specjalistycznym firmom do zagospodarowania,
- stosowanie technologii pozwalających na maksymalne wykorzystanie surowców,
- prowadzenie selektywnego magazynowania odpadów w odpowiednio oznaczonych miejscach do czasu ich odbioru,
- prawidłowe utrzymanie i kontrolę stanu technicznego posiadanych urządzeń i aparatury,
- przestrzeganie wytycznych eksploatacji wydzielonych miejsc tymczasowego magazynowania odpadów,
- prowadzenie ewidencji ilościowo-jakościowej odpadów.

W celu zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego przed ewentualnymi wyciekami, miejsca przetwarzania odpadów oraz towarzyszące place wyposażone są w odpowiednie instalacje odprowadzające wody technologiczne i opadowe.

6. Ustala się następujące sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punkcie II.2 sentencji niniejszej decyzji, będą przekazywane do przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami lub przetwarzane we własnym zakresie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalsze sposoby gospodarowania odpadami
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych - sortownia			
1.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady po ich wytworzeniu i zebraniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	19 12 02	Metale żelazne	
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	

4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady po ich wytworzeniu i zebraniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	19 12 05	Szkło	
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
7.	19 12 08	Tekstylia	
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady po zebraniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane odbiorcy, posiadającemu stosowne zezwolenia/pozwolenia, celem wykorzystania energetycznego.
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja powyżej 80mm)	Odpady w pierwszej kolejności będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania metodą odzysku. W przypadku braku takiej możliwości kierowane będą na własne składowisko, celem unieszkodliwienia, pod warunkiem spełnienia warunków rozporządzenia w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu.
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0-80mm)	Odpady na bieżąco będą przekazywane transportem własnym do znajdującej się w sąsiedztwie kompostowni, celem dalszego przetwarzania.
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych - kompostownia			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	Odpady na bieżąco będą przekazywane transportem własnym na składowisko odpadów celem ich unieszkodliwienia.
Regionalna instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów			
1.	ex 19 05 03	Materiał po procesie kompostowania	Odpady na bieżąco będą wykorzystywane w procesie odzysku R10 (na własnym składowisku), pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w rozporządzeniu w sprawie procesu odzysku R10.
Przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne - instalacja do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych			
1.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady po ich wytworzeniu i zebraniu odpowiedniej ilości do transportu będą przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	19 12 02	Metale żelazne	
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
5.	19 12 05	Szkło	
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
7.	19 12 08	Tekstylia	
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady po zebraniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane odbiorcy, posiadającemu stosowne zezwolenia/pozwolenia, celem wykorzystania energetycznego.
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady w pierwszej kolejności będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania metodą odzysku. W przypadku braku takiej możliwości kierowane będą na własne składowisko, celem unieszkodliwienia, pod warunkiem spełnienia warunków rozporządzenia w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu.

Eksploatacja instalacji i utrzymanie ich w sprawności			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady po zebraniu odpowiedniej ilości do transportu będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	

Transport odpadów, do miejsc ich przetwarzania, będzie realizowany przez uprawnione podmioty w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

7. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów:

Wytwarzane odpady magazynowane będą w sposób selektywny, na terenie do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny, w odpowiednio przystosowanych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, odrębnie od miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane oraz zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych.

Konieczność magazynowania odpadów wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, łącznie z czasem magazynowania przez kolejnych posiadaczy tych odpadów, tj. nie dłużej niż przez okres 3 lat dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, oraz nie dłużej niż przez okres 1 roku dla odpadów przeznaczonych do składowania.

Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych - sortownia			
1.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady będą belowane i magazynowane w wiacie przy budynku socjalno-administracyjnym.
2.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą selektywnie, w kontenerach umieszczonych w opisanych zasiekach/boksach na surowce wtórne, które zlokalizowane są na placu magazynowo-manewrowym (obok hali).
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą belowane i magazynowane w wiacie przy budynku socjalno-administracyjnym.
5.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane będą selektywnie, w kontenerach umieszczonych w opisanych zasiekach/boksach na surowce wtórne, które zlokalizowane są na placu magazynowo-manewrowym (obok hali).
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
7.	19 12 08	Tekstylia	Odpady będą belowane i magazynowane w wiacie przy budynku socjalno-administracyjnym.

8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą belowane lub luzem magazynowane w kontenerach umieszczonych w opisanych zasiękach/boksach, które zlokalizowane są na placu magazynowo-manewrowym (obok hali).
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja powyżej 80mm)	Odpady nie będą magazynowane, na bieżąco będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia lub transportem własnym kierowane na znajdujące się w sąsiedztwie własne składowisko, celem unieszkodliwienia.
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0-80mm))	Odpady nie będą magazynowane, na bieżąco będą kierowane do bioreaktora, celem dalszego przetworzenia.
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – kompostownia			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane, na bieżąco będą przekazywane na kwaterę składowiska, celem unieszkodliwienia.
Regionalna instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów			
1.	ex 19 05 03	Materiał po procesie kompostowania	Odpady nie będą magazynowane, na bieżąco będą kierowane do odzysku.
Przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne - instalacja do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych			
1.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady będą belowane i magazynowane w wiacie przy budynku socjalno-administracyjnym.
2.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą selektywnie, w kontenerach umieszczonych w opisanych zasiękach/boksach na surowce wtórne, które zlokalizowane są na placu magazynowo-manewrowym (obok hali).
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą belowane i magazynowane w wiacie przy budynku socjalno-administracyjnym.
5.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane będą selektywnie, w kontenerach umieszczonych w opisanych zasiękach/boksach na surowce wtórne, które zlokalizowane są na placu magazynowo-manewrowym (obok hali).
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
7.	19 12 08	Tekstylia	Odpady będą belowane i magazynowane w wiacie przy budynku socjalno-administracyjnym.
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą belowane lub luzem magazynowane w kontenerach umieszczonych w opisanych zasiękach/boksach, które zlokalizowane są na placu magazynowo-manewrowym (obok hali).
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady nie będą magazynowane, na bieżąco będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia lub transportem własnym kierowane na znajdujące się w sąsiedztwie własne składowisko, celem unieszkodliwienia.
Eksploatacja instalacji i utrzymanie ich w sprawności			
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w opisanych beczkach, umieszczonych w wiacie zlokalizowanej obok budynku socjalno-administracyjnego. Miejsce magazynowania będzie niedostępne dla osób trzecich – pomieszczenie zamknięte, o szczelnym betonowym podłożu.
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach, umieszczonych w wiacie zlokalizowanej obok budynku socjalno-administracyjnego. Miejsce magazynowania będzie niedostępne dla osób trzecich – pomieszczenie zamknięte, o szczelnym betonowym podłożu.
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	

III. Składowisko Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim, prowadzi równocześnie przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne.

III.1. Określam rodzaje instalacji do przetwarzania odpadów.

III.1.A Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP).

A.1 Ustalam rodzaje i masę odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Część mechaniczna – sortownia			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	30 000
2.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	2 000
Część biologiczna – kompostownia			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja 0-80 mm</i>)	12 000

Łączna ilość odpadów poddanych procesowi odzysku na linii sortowniczej do przetwarzania odpadów komunalnych (sortownia), nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok.

A.2 Ustalam rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Część mechaniczna – sortownia			
1.	19 12 01	Papier i tektura	800
2.	19 12 02	Metale żelazne	400
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	50
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1500
5.	19 12 05	Szkło	1000
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200
7.	19 12 08	Tekstylia	200
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	15000
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja powyżej 80mm</i>)	15000
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja 0-80mm</i>)	12000
Część biologiczna – kompostowania			
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady - <i>stabilizat</i>	8 400

Łączna ilość odpadów dopuszczona do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów na linii sortowniczej do przetwarzania odpadów komunalnych (sortownia), nie przekroczy 30 000 Mg/rok.

A.3 Określam miejsce przetwarzania odpadów:

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów wyszczególnionych w punkcie III.1.A.1 (część mechaniczna), będzie instalacja do sortowania, zlokalizowana na terenie działek o nr ewid.: 1074/6, 1075/3, 1075/7 i 1102/1 obręb Monowice. Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów w procesie kompostowania (część biologiczna), będzie instalacja do kompostowania odpadów, zlokalizowana na działkach o nr ewid.: 1084/1, 1084/2, 1083/4, 1083/6, 1095/1, 1096/3, 1096/6, 1097/1 i 1098/1 obręb Monowice.

Mechaniczno – biologiczne przetwarzanie odpadów komunalnych składa się z procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania.

A.4 Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady przeznaczone do przetwarzania na instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, po dostarczeniu na teren zakładu umieszczone zostaną w boksie w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali lub w boksie, wyposażonym w rampę wyładowczą, przed sortownią skąd na bieżąco kierowane będą na linię sortowniczą. Odpad o kodzie 19 12 12 (*frakcja 0-80mm*) nie będzie magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu będzie kierowany do bioreaktora.

A.5 Określam dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego, z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji:

Część mechaniczna:

Proces mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych o kodach: 20 03 01 oraz 20 03 03 odbywa się na linii sortowniczej przeznaczonej do sortownia odpadów w ramach instalacji MBP. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Proces przetwarzania na sortowni ma na celu wydzielenie z odpadów komunalnych frakcji nadającej się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie (frakcja nadsitowa) oraz frakcji wymagającej dalszego przetwarzania w procesie biologicznym (frakcja podsitowa).

Odpady komunalne po przywiezieniu na teren Zakładu są ważone na wadze samochodowej i ewidencjonowane, a następnie rozładowywane w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali lub w boksie, wyposażonym w rampę wyładowczą, przed sortownią. Za pomocą ładowarki odpady podawane są na przenośnik zasypowy, skąd za pomocą przenośnika wznoszącego kierowane są na sito bębnowe. Przenośnik ten wyposażony jest w stanowiska do wstępnej segregacji, na których ręcznie zostają wysegregowane odpady o dużych gabarytach. Podczas segregacji wstępnej ze strumienia odpadów wybierana jest tektura, drewno, szkło, tworzywa sztuczne, tekstylia, metale, które magazynowane są w kontenerach. Po wstępnej segregacji odpady trafiają do sita bębnowego, gdzie następuje ich rozdział na dwie frakcje: frakcja o wielkości 0-80 mm (podsitowa), frakcja o wielkości powyżej 80 mm (nadsitowa). Frakcja nadsitowa kierowana jest poprzez przenośnik wznoszący II do kabiny sortowniczej, gdzie

odbywa się ręczna segregacja na poszczególne rodzaje odpadów. Następnie przenośnikiem sortowniczym odpady kierowane są do separatora magnetycznego, gdzie oddzielane są metale żelazne. Wszystkie wysegregowane odpady magazynowane są w kontenerach znajdujących się w zasiekach, zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Wytworzony w procesie odpad o kodzie 19 12 10 przekazywany jest odbiorcy zewnętrznemu celem energetycznego wykorzystania, a pozostałość po sortowaniu (19 12 12), trafia do kontenera i po jego wypełnieniu w pierwszej kolejności przekazywana jest podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania w procesie odzysku. W przypadku braku takiej możliwości odpady kierowane są na własne składowisko celem unieszkodliwienia, pod warunkiem spełnienia warunków rozporządzenia w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu.

Roczna moc przerobowa części mechanicznej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych wynosi 30 000 Mg/rok.

Cześć biologiczna:

Do procesu biologicznego (kompostowania) kierowane są odpady o kodzie 19 12 12 (*frakcja 0-80mm*), wydzielone w procesie przetwarzania odpadów komunalnych na sortowni tj. części mechanicznej instalacji. Proces biologicznego przetwarzania odpadów przebiega w warunkach tlenowych. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces D8 – *Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.*

Proces kompostowania trwa łącznie od 8 do 12 tygodni i odbywa się w dwóch fazach:

1. kompostowanie intensywne (w dwóch bioreaktorach),
2. dojrzewanie kompostu (na placu dojrzewania).

Kompostowanie intensywne – moduły kompostujące (zespół bioreaktorów – 2 szt.) są napełniane na bieżąco za pomocą ładowarki kołowej. Po napełnieniu danego bioreaktora i uformowaniu w nim przyzmy, dach oraz brama zostają zamknięte i rozpoczyna się faza intensywnego kompostowania, która trwa 2 tygodnie, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O_2/g suchej masy.

Podczas tego procesu utrzymywany będzie stały i jednostajny klimat wewnątrz materiału kompostowanego (przyzmy). System sterowania reguluje napowietrzaniem ciśnieniowym oraz kontroluje temperaturę kompostowania tak, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału kompostowanego. System zaopatrzonej jest w automatyczne sterowanie i wizualizację parametrów procesu.

Po zakończeniu fazy intensywnej zawartość bioreaktora usuwana jest przy pomocy ładowarki na plac dojrzewania kompostu i układana w odpowiednie przyzmy.

Dojrzewanie kompostu – po fazie intensywnego kompostowania zawartość bioreaktora jest przenoszona ładowarką kołową na plac dojrzewania kompostu i ułożona w odpowiednią przyzmę, gdzie następuje dojrzewanie kompostu przez około 6-10 tygodni. Okres ten może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem spełnienia wymagań stabilizatu, określonych w rozporządzeniu w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. W trakcie trwania procesu dojrzewania kompostu przyzmy są przerzucane (mieszanie) kilkakrotnie przy pomocy ładowarki kołowej, zależnie od materiału, warunków atmosferycznych oraz potrzeb technologicznych.

Końcowym produktem procesu kompostowania jest stabilizat (odpad o kodzie 19 05 99), który zgodnie z rozporządzeniem w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych jest unieszkodliwiany poprzez składowanie na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Koniec procesu dojrzewania określany i potwierdzany jest laboratoryjnymi analizami fizykochemicznymi wykonanymi przez laboratorium akredytowane lub laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w ww. rozporządzeniu w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Roczna moc przerobowa części biologicznej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych wynosi 12 000 Mg/rok.

III.1.B Regionalna instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów.

B.1. Ustalam rodzaje i masę odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie odzysku w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1000
2.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	300
3.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	700
4.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	2600
5.	20 03 02	Odpady z targowisk	1400

Łączna ilość odpadów poddanych procesowi odzysku na instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów nie może przekroczyć 6 000 Mg/rok.

B.2 Ustalam rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	ex 19 05 03	Materiał po procesie kompostowania	4200

B.3 Określam miejsce przetwarzania odpadów:

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów wyszczególnionych w punkcie III.1.B.1 będzie instalacja do kompostowania odpadów, zlokalizowana na działkach o nr ewid.: 1084/1, 1084/2, 1083/4, 1083/6, 1095/1, 1096/3, 1096/6, 1097/1 i 1098/1 obręb Monowice.

B.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady przeznaczone do przetwarzania nie będą magazynowane. Bezpośrednio po dostarczeniu będą kierowane do procesu przetwarzania.

B.5 Określam dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego, z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji:

Na przedmiotowej instalacji przetwarzane są odpady o kodach: 20 01 08, 20 01 25, 20 01 38, 20 02 01 i 20 03 02. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R3 - *Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)*. Tlenowy proces biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów trwa od 8 do 12 tygodni i odbywa się w dwóch fazach:

1. kompostowanie intensywne,
2. dojrzewanie kompostu

Odpady po przywiezieniu na teren Zakładu będą ważone na wadze samochodowej i ewidencjonowane, a następnie kierowane bezpośrednio do bioreaktora. Po napełnieniu bioreaktora rozpoczyna się proces intensywnego kompostowania.

Kompostowanie intensywne – moduł kompostujący (1 bioreaktor) napełniany jest na bieżąco za pomocą ładowarki kołowej. Po napełnieniu bioreaktora i uformowaniu w nim przyzmy, dach oraz brama zostają zamknięte i rozpoczyna się faza intensywnego kompostowania, która trwa do 2 tygodni. Podczas tego procesu utrzymywany jest stały i jednostajny klimat wewnątrz materiału kompostowanego (przyzmy). System sterowania reguluje napowietrzaniem ciśnieniowym oraz kontroluje temperaturę kompostowania tak, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału kompostowanego. System zaopatrzonej jest w automatyczne sterowanie i wizualizację parametrów procesu. Zawartość bioreaktora usuwana jest przy pomocy ładowarki na plac dojrzewania kompostu i układana w odpowiednie przyzmy.

Dojrzewanie kompostu – po fazie intensywnego kompostowania zawartość bioreaktora jest przenoszona ładowarką kołową na plac dojrzewania kompostu i ułożona w odpowiednią przyzmę, gdzie następuje dojrzewanie kompostu przez około 6-10 tygodni. Przyzmy są przerzucane (mieszanie) kilkakrotnie przy pomocy ładowarki kołowej zależnie od materiału wsadowego, warunków atmosferycznych oraz potrzeb technologicznych.

W wyniku prowadzenia procesu kompostowania otrzymuje się odpad o kodzie ex 19 05 03 – *materiał po procesie kompostowania*, który zgodnie z rozporządzeniem w sprawie procesu odzysku R10 będzie wykorzystany na terenie składowiska do jego rekultywacji.

Roczna moc przerobowa instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów wynosi 6 000Mg/rok.

III.1.C Instalacja do przetwarzania (sortowania) odpadów innych niż odpady komunalne – instalacja do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych.

C.1. Ustalam rodzaje i masę odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	5000
2.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	5000

Łączna ilość odpadów poddanych procesowi odzysku nie może przekroczyć 5 000 Mg/rok.

C.2. Ustaliam rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mb/rok]
1.	19 12 01	Papier i tektura	500
2.	19 12 02	Metale żelazne	2000
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	500
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2000
5.	19 12 05	Szkło	1000
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1000
7.	19 12 08	Tekstyliia	500
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	3000
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3000

Łączna ilość odpadów dopuszczona do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów na linii sortowniczej nie przekroczy 5 000 Mg/rok.

C.3. Określam miejsce przetwarzania odpadów:

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów wyszczególnionych w punkcie III.1.C.1 będzie instalacja do sortowania, zlokalizowana na działkach o nr ewid.: 1074/6, 1075/3, 1075/7 i 1102/1 obręb Monowice.

C.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady o kodzie 16 81 02 oraz 16 82 02 przeznaczone do przetwarzania, magazynowane będą w wybetonowanym, oznaczonym boksie, zlokalizowanym na placu manewrowo-magazynowym (nie dłużej niż przez 48h), z którego będą kierowane na linię sortowniczą w celu ich przetwarzania.

C.5. Określam dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego, z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji:

Przedmiotowa instalacja do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne, zlokalizowana jest w hali o pow. 800 m². Przetwarzanie odpadów odbywa się na linii sortowniczej równoległej w stosunku do linii do przetwarzania odpadów komunalnych (instalacja MBP). Kabina sortownicza pracuje naprzemiennie jako część linii sortowniczej MBP lub jako integralna część instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych. Na instalacji przetwarzane będą odpady o kodach 16 81 02 i 16 82 02. Zgodnie ustawą o odpadach jest to proces R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Odpady po przywiezieniu na teren Zakładu będą ważone na wadze samochodowej i ewidencjonowane, a następnie kierowane do wydzielonego na placu manewrowo-magazynowym boksu (o wymiarach 6m x 5m x 2m), gdzie będą tymczasowo magazynowane (tj. nie dłużej niż 48h). Następnie ładowarką kołową odpady podawane są na przenośnik zasypowy, skąd za pomocą przenośnika wznoszącego będą kierowane do kabiny sortowniczej, gdzie następuje ręczne wysegregowanie odpadów przeznaczonych do dalszego wykorzystania (surowce wtórne). Wszystkie wysegregowane odpady magazynowane są w kontenerach znajdujących się w zasięgach zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą.

Pozostałe po ręcznej segregacji odpady kierowane są przenośnikiem sortowniczym do separatora magnetycznego, gdzie oddzielane są metale żelazne. Wytworzony w procesie odpad o kodzie 19 12 10 przekazywany jest odbiorcy zewnętrznemu, celem energetycznego wykorzystania, a pozostałość po sortowaniu (19 12 12), trafia do kontenera i po jego zapelnieniu w pierwszej kolejności przekazywana jest podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania w procesie odzysku. W przypadku braku takiej możliwości odpady kierowane są na własne składowisko celem unieszkodliwienia, pod warunkiem spełnienia warunków rozporządzenia w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu.

Proces postępowania z odpadami wytworzonymi w wyniku przetwarzania odpadów innych niż komunalne na instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych, prowadzony będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, tzn. w kierunku maksymalnego odzyskania surowców nadających się do późniejszego przetworzenia w procesie odzysku, w tym energetycznego wykorzystania.

Roczna moc przerobowa instalacji do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne, tj. odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych wynosi 5 000 Mg/rok.

III.2. Przedmiotowa działalność, polegająca na przetwarzaniu odpadów w związku z eksploatacją regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz sortowni odpadów innych niż odpady komunalne prowadzona będzie przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu, a także wymagań wynikających z obowiązujących przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach, przepisów wykonawczych, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych.

III.3. Wymagania wynikające z przepisów odrębnych:

- przetwarzanie odpadów na regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych będzie zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r., poz. 1052),
- postępowanie z odpadami o kodach 13 02 05 i 13 02 06 będzie zgodne z rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968),
- Składowisko Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim posiada uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

III.4. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów będzie sprawowany przez osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie.

III.5. Monitorowanie procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji odpadów prowadzone będzie w sposób następujący:

- na bieżąco będzie prowadzona stosowna ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach, zgodnie z przepisami o odpadach.

III.6. Prowadzący regionalną instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz regionalną instalację do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, jest zobowiązany zapewnić minimalne moce przerobowe określone w wojewódzkim planie gospodarki odpadami dla regionu gospodarki odpadami komunalnymi, w którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja.

III.7. W przypadku nie przestrzegania warunków niniejszej decyzji, zostaną podjęte stosowne sankcje prawne w stosunku do Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim, działającego w oparciu o przedmiotowe pozwolenie, jako wytwórca odpadów prowadzący jednocześnie przetwarzanie odpadów.

III.8. Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia bez zgody organu udzielającego zezwolenia.

III.9. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.

III.10. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z obowiązku posiadania innych decyzji lub uzgodnień wydanych na podstawie odrębnych przepisów.

III.11. Ustaląm okres obowiązywania pozwolenia do dnia 9 lutego 2024 roku.

Uzasadnienie

Pan Konrad Paweł Turzański – pełnomocnik Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim – przedłożył do Marszałka Województwa Małopolskiego wniosek z dnia 21 listopada 2013 r., uzupełniony przy piśmie z dnia 9 stycznia 2014 r., w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania odpadów, w związku z eksploatacją:

- regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok na części mechanicznej oraz 12 000 Mg/rok na części biologicznej,
- regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, o zdolności przetwarzania 6 000Mg/rok,
- instalacji do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne tj. instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych, o zdolności przetwarzania 5 000Mg/rok,

oraz w sprawie uchylecia decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 15 kwietnia 2011 r., znak: SR-III.7221.7.2011.JP, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 2 lutego 2012 r., znak: SR-III.7221.6.2012.AK oraz decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 11 maja 2012 r., znak: SR-III.7221.13.2012.AK, dotyczącej pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem odzysku odpadów, w związku z eksploatacją sortowni i kompostowni odpadów, wydanej dla Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim,

Zgodnie z art. 180 ust. 3 oraz art. 180 a ustawy Prawo ochrony środowiska, wytwórca odpadów jest zobowiązany do uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, które powstają w związku z eksploatacją instalacji, jeżeli wytwarza powyżej 1 Mg odpadów niebezpiecznych rocznie lub powyżej 5 tys. Mg odpadów innych niż niebezpieczne rocznie. Ponadto zgodnie z art. 41 ust 1 ustawy o odpadach prowadzenie przetwarzania odpadów wymaga uzyskania zezwolenia. Jednocześnie, zgodnie z art. 45 ust. 6 i 8 ustawy o odpadach, właściwy organ wydając pozwolenie na wytwarzanie odpadów uwzględnia odpowiednio wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów, a samo pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. c ustawy o odpadach marszałek województwa jest organem właściwym do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów dla regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów eksploatowana przez Składowisko Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim, posiada status instalacji regionalnej (dla Regionu Zachodniego), zgodnie z uchwałą nr XXXIII/560/13 Sejmiku Województwa Małopolskiego z dnia 25 lutego 2013 r. w sprawie zmiany uchwały Nr XXV/398/12 Sejmiku Województwa Małopolskiego z dnia 2 lipca 2012 r., w sprawie wykonania „Planu Gospodarki Odpadami Województwa Małopolskiego”.

Po przeanalizowaniu przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że spełnia ona wymagania określone w art. 184 ust. 2, 2b i 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz w art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach. Ponadto ustalono, że istnieją przesłanki do zastosowania art. 155 ustawy kodeks postępowania administracyjnego w przedmiotowym postępowaniu. Uchylenie decyzji następuje na wniosek strony, nie sprzeciwiają się temu inne przepisy prawa oraz przemawia za tym słuszny interes strony.

W związku z powyższym, postanowiono przychylić się do wniosku Pana Konrada Pawła Turzańskiego, współnika Małopolskiego Biura Konsultingowo – Marketingowego – ochrona środowiska s.c., ul. Widokowa 3, Żelków, 32-082 Bolechowice – pełnomocnika Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim, z dnia 21 listopada 2013 r., uzupełnionego przy piśmie z dnia 9 stycznia 2014 r., w sprawie wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania odpadów, w związku z eksploatacją:

- regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych,
- regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów,
- instalacji do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne, tj. instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych,

a także uchylecia decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 15 kwietnia 2011 r., znak: SR-III.7221.7.2011.JP, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 2 lutego 2012 r., znak: SR-III.7221.6.2012.AK oraz decyzją Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 11 maja 2012 r., znak: SR-III.7221.13.2012.AK.

Składowisko Odpadów Komunalnych w Oświęcimiu prowadzi:

1. mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów komunalnych składające, się z procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów na regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych,
2. przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów na regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów,
3. przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne, na instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych (odpady o kodzie 16 81 02 i 16 82 02).

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) składa się części mechanicznej (sortownia), o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok oraz części biologicznej (kompostowania) o zdolności przetwarzania 12 000 Mg/rok. Procesy mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów są połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania. Proces biologicznego przetwarzania odpadów, przebiegający w warunkach tlenowych, ma na celu kompostowanie frakcji podsitowej (0-80mm – odpad o kodzie 19 12 12) otrzymanej na części mechanicznej (sortownia). Zgodnie ustawą o odpadach jest to proces D8 – *Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12*. Łączna ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8 nie przekroczy 50 Mg na dobę.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w systemie dwustopniowym. Pierwszy etap tzw. faza intensywna, odbywa się w dwóch bioreaktorach, wyposażonych w system aktywnego napowietrzania, ujęcia i oczyszczenia powietrza procesowego. Drugi etap tzw. faza stabilizacji/dojrzenia, realizowany jest na placu dojrzewania.

Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów prowadzone jest w zamkniętym bioreaktorze o zdolności przetwarzania 6000 Mg/rok. Proces prowadzony jest w warunkach tlenowych. Na przedmiotowej instalacji przetwarzane są odpady o kodach 20 01 08, 20 01 25, 20 01 38, 20 02 01 i 20 03 02. Proces przetwarzania trwa od 8 do 12 tygodni. W wyniku prowadzenia procesu kompostowania otrzymuje się odpad o kodzie ex 19 05 03 – *material po procesie kompostowania*, który zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie procesu odzysku R10, będzie wykorzystany na terenie składowiska do jego rekultywacji.

Przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne, odbywa się na linii sortowniczej o zdolności przetwarzania 5000 Mg/rok. Ww. instalacja przewidziana jest do przetwarzania odpadów o kodach 16 81 02 i 16 82 02. Proces postępowania z odpadami wytworzonymi w wyniku przetwarzania odpadów innych niż komunalne na instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych, prowadzony będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, tzn. w kierunku maksymalnego odzyskania surowców

nadających się do późniejszego przetworzenia w procesie odzysku, w tym energetycznego wykorzystania.

Odpady wyszczególnione w niniejszej decyzji wytwarzane będą w wyniku przetwarzania odpadów w regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP), w regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne oraz w wyniku eksploatacji i utrzymania w sprawności ww. instalacji.

Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punkcie II.2 sentencji niniejszej decyzji, będą przekazywane do przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami lub przetwarzane we własnym zakresie.

Odpad o kodzie 19 12 12 (frakcja powyżej 80 mm) wytwarzany po procesie przetwarzania odpadów komunalnych oraz odpad o kodzie 19 12 12 wytwarzany na instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych (o kodach 16 81 02 i 16 82 02), w pierwszej kolejności przekazywane będą podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania w procesie odzysku, a dopiero w przypadku braku takiej możliwości kierowane będą na własne składowisko celem unieszkodliwienia, pod warunkiem spełnienia warunków rozporządzenia w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu.

Przetwarzanie odpadów na regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz na instalacji do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne, tj. powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych, prowadzone będzie zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji, a także zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Jednocześnie przetwarzanie odpadów na regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych jest zgodne z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. 2012 r., poz. 1052).

W punkcie II i III niniejszej decyzji wprowadzono uregulowania w zakresie gospodarki odpadami w oparciu o ustawę z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz ustawę z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie uwzględnione zostały warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami, jak również warunki przetwarzania odpadów, w związku z prowadzeniem instalacji objętych tym pozwoleniem. Stosownie do zapisów art. 188 ust 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, wskazano miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Ponadto, stosownie do zapisów wynikających z ustawy o odpadach, w pozwoleniu uwzględniono rodzaj i masę odpadów przewidzianych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji, jak

również wskazano miejsce i sposób magazynowania, przeznaczonych do przetwarzania, poszczególnych rodzajów odpadów.

W oparciu o obowiązujące przepisy prawne:

- ustawę z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami),
- ustawę z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późniejszymi zmianami),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r., poz. 1052)

oraz dokonaną analizę wniosku wraz z uzupełnieniem, ustalono warunki zawarte w niniejszej decyzji.

Ponadto zgodnie z art. 42 ust. 4 ustawy o odpadach, do wniosku o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów dołączono decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach:

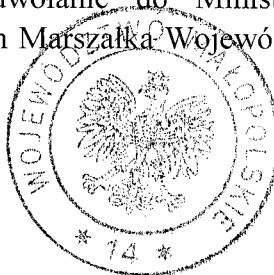
- decyzję nr 20/2012 o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Oświęcim, z dnia 31 października 2012 r., znak GA.6220.19.2012.III, stwierdzająca brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko pod nazwą „Rozbudowa kompostowni odpadów w Oświęcimiu przy ul. Nadwiślańskiej, planowana do realizacji na działkach nr 1084/1, 1084/2, 1083/4, 1083/6, 1095/1, 1096/3, 1096/6, 1097/1, 1098/1 obręb Monowice, gmina Miasto Oświęcim”,
- decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Oświęcim, z dnia 27 kwietnia 2009 r., znak: GA.III/7624-6/08, ustalającą firmie Składowisko Odpadów Komunalnych Sp. z o.o. z siedzibą w Oświęcimiu, przy ul. Nadwiślańskiej 36, środowiskowe uwarunkowania dla budowy sortowni odpadów komunalnych i kwatery nr III składowiska odpadów, zlokalizowanych na terenie istniejącego składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Oświęcimiu, przy ul. Nadwiślańskiej 36.

Z przedłożonych przez Wnioskodawcę dokumentów wynika, iż środowisko zabezpieczone jest przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem wytwarzanych odpadów, a ponadto, że posiada On możliwości techniczne i organizacyjne do prowadzenia przetwarzania odpadów oraz, że środowisko zabezpieczone jest przed oddziaływaniem przedmiotowej działalności.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie, ul. Wawelska 52/54, za pośrednictwem Marszałka Województwa Małopolskiego, w terminie czternastu dni od daty jej doręczenia.



Stosownie do części III ust. 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 z późniejszymi zmianami), decyzja podlega opłacie skarbowej w wysokości 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych), którą uiszczono bezgotówkowo dnia 20 listopada 2013 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: Bank Pekao S.A. 04 1240 2092 9462 3005 0000 0000. Ponadto, stosownie do części IV załącznika do ww. ustawy, na ten sam rachunek uiszczono bezgotówkowo dnia 20 listopada 2013 r. opłatę skarbową w wysokości 17,00 zł (słownie siedemnaście złotych) za pełnomocnictwo dla Pan Konrada Pawła Turzańskiego.

Z up. MARSZAŁKA
WOJEWÓDZTWA MAŁOPOLSKIEGO

Tomasz Pietrusiak
Zastępca Dyrektora
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Pan Konrad Paweł Turzański - pełnomocnik Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o.,
Małopolskie Biuro Konsultingowo-Marketingowe – ochrona środowiska s.c.,
ul. Widokowa 3, Zelków, 32-082 Bolechowice.
2. Składowisko Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim,
REGON: 072112556.
3. SR-III. a/a.

Do wiadomości:

1. Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Pl. Szczepański 5, 31-011 Kraków.
2. Urząd Miasta Oświęcim, ul. Zaborska 2, 32-600 Oświęcim.