



**MARSZAŁEK**  
**WOJEWÓDZTWA MAZOWIECKIEGO**  
ul. Jagiellońska 26, 03-719 Warszawa

Warszawa, dnia 27 kwietnia 2018 r.



P\_1241281

PZ-II.7222.40.2017.IP

### **DECYZJA Nr 29/18/PZ.Z**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust.3, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519, z późn. zm.), art. 41 ust. 1, art. 43 ust. 1 i 2, art. 45 ust. 6, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 21, z późn. zm.) oraz art. 16 ustawy z dnia 7 kwietnia 2017 r. o zmianie ustawy – Kodeks postępowania administracyjnego oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. poz. 935), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Produkcyjno Usługowo Handlowego „RADKOM” sp. z o.o., ul. Wincentego Witosa 76, 26-600 Radom,

#### **udziela się pozwolenia zintegrowanego**

Przedsiębiorstwu Produkcyjno Usługowo Handlowemu „RADKOM” sp. z o.o., ul. Wincentego Witosa 76, 26-600 Radom (REGON: 670574883, NIP: 7960069804), na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej przy ul. Wincentego Witosa 94 w mieście Radom, powiat radomski

oraz obejmuje się wyżej wymienionym pozwoleniem:

1. Linię do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych
2. Linię do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych
3. Instalacje do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

i określa się następujące warunki pozwolenia:

#### **I. Rodzaj prowadzonej działalności**

1. Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych.
2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03.
3. Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne.
4. Manualno-mechaniczne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych.
5. Manualno-mechaniczne przetwarzanie odpadów budowlanych i podobnych.
6. Odzysk odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

## 7. Zbieranie odpadów.

## II. Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowana technologia

### 1. Rodzaj Instalacji

#### 1.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zaliczająca się do kategorii instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej. Instalacja zlokalizowana jest na działkach ewidencyjnych nr 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów.

Instalacja może być prowadzona, w zależności od zapotrzebowania, w trzech wariantach:

Wariant I - mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych,

Wariant II - mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03,

Wariant III – biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne, przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w punkcie 2.

#### 1.2. Linia do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Linia do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, zlokalizowana jest na działkach ewidencyjnych nr 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów. Instalacja niewymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego, uwzględniona w pozwoleniu na zasadach określonych w art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

#### 1.3. Linia do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych

Linia do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych, zlokalizowana jest na działkach ewidencyjnych nr 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów. Instalacja niewymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego, uwzględniona w pozwoleniu na zasadach określonych w art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

#### 1.4. Instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

Instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, zlokalizowana jest na działkach ewidencyjnych nr 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów. Instalacja niewymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego, uwzględniona w pozwoleniu na zasadach określonych w art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

### 2. Moc przerobowa (zdolność przetwarzania) instalacji

#### 2.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, składa się z:

##### 2.1.1. części mechanicznej – o całkowitej mocy przerobowej (praca w systemie trzy zmianowym) 170000,0 Mg/rok, w której prowadzone mogą być procesy:

- a) mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oznaczonych kodem 20 03 01 (wariant I) – w ilości 140000,0 Mg/rok,

- b) mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) – w ilości 30 000,0 Mg/rok;
- 2.1.2. części biologicznej – całkowitej mocy przerobowej - 75000 Mg/rok, w której prowadzone są procesy:
- a) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem 19 12 12), wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I) – w ilości do 65000,0 Mg/rok,
  - b) biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż pochodzenia komunalnego (wariant III) – w ilości 10000 Mg/rok;
- 2.1.3. sita o oczkach wielkości 20 mm, mocy przerobowej ok 25 Mg/h, na którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania wytworzonego stabilizatu w ilości do 45 500 Mg/rok oraz kompostu w ilości do 6500 Mg/rok.
- 2.2. Linia do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych  
Linia do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – o mocy przerobowej 12000 Mg/rok.
- 2.3. Linia do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych  
Linia do przetwarzania odpadów budowlanych i innych – o mocy przerobowej 20000 Mg/rok.
- 2.4. Instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.  
Instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – o mocy przerobowej 2000 Mg/rok.

### 3. Elementy wchodzące w skład instalacji

#### 3.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

##### 3.1.1. Część mechaniczna instalacji

Część mechaniczną instalacji stanowi linia sortownicza zlokalizowana w hali technologicznej – obiekcie parterowym, jednonawowym o konstrukcji stalowej.

Linia sortownicza może być eksploatowana w różnych wariantach pracy zarówno do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych jak i odpadów surowcowych i opakowaniowych zbieranych selektywnie.

Poza linią sortowniczą w hali została wydzielona część przeznaczona do przyjmowania i czasowego magazynowania odpadów przed sortowaniem.

W skład linii technologicznej wchodzi:

- sito bębnowe dwufrakcyjne umożliwiające rozdział odpadów na frakcje 0-80 mm i powyżej 80 mm,
- sito bębnowe dwufrakcyjne umożliwiające rozdział odpadów na frakcje 0-200 mm i powyżej 200 mm,
- separator powietrzny,
- separator metali żelaznych,

- separator metali nieżelaznych,
- separator optoelektroniczny,
- trzy kabiny sortownicze.

### 3.1.2. Część biologiczna instalacji

Część biologiczna obejmuje:

- hale kompostowni w konstrukcji stalowej o wymiarach 50 x 58 m, w której zlokalizowanych jest osiem otwartych żelbetonowych tuneli kompostujących zaopatrzonych w system kierowania procesem w oparciu o pomiar tlenu i temperatury (napowietrzanie) wraz z recyrkulacją wody procesowej. Sześć tuneli przeznaczonych jest do stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej wysegregowanej ze zmieszanych odpadów komunalnych (0-80 mm) oraz 2 tunele przeznaczone do kompostowania odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne,
- automatyczny system załadunku,
- automatyczny system przerzucania wraz z nawilżaniem przetwarzanego materiału,
- automatyczny system wyładunku,
- system wentylacji i napowietrzania hali kompostowania,
- filtr biologiczny,
- plac technologiczny o powierzchni 3 600 m<sup>2</sup> przeznaczony do dalszej stabilizacji (dojrzewania) frakcji podsitowej posiadający szczelną nawierzchnię z asfaltobetonu, system odprowadzania ścieków, które kierowane są przez separator do szczelnego zbiornika o pojemności 259 m<sup>3</sup>.

### 3.1.3. Sito do mechanicznego przetwarzania stabilizatu

Sito dwufrakcyjne o wielkości oczek 20 mm, zlokalizowane na placu technologicznym magazynowania stabilizatu.

### 3.2. Linia do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Linie do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych stanowią:

- hala demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz wielkogabarytów,
- mobilna rozdrabniarka walcowa,
- plac technologiczny magazynowania komponentów do produkcji paliwa alternatywnego posiadający szczelną nawierzchnię z asfaltobetonu oraz system odwodnienia.

### 3.3. Linia do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych

Linie do przetwarzania odpadów budowlanych i innych stanowią:

- mobilna kruszarka o wydajności 50-130 Mg/h,
- plac technologiczny magazynowania komponentów do produkcji paliwa alternatywnego posiadający szczelną nawierzchnię z asfaltobetonu oraz system odwodnienia.

3.4. Instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego  
Instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowana jest w hali przemysłowej będącej przedłużeniem hali sortowni. Hala została wykonana w części jako dwupiętrowa z zapleczem sanitarno-socjalnym. Obiekt posiada szczelną betonową posadzkę oraz dwa stanowiska do demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. W ramach instalacji wykorzystywane jest urządzenie do recyklingu kabli.

#### 4. Opis stosowanej technologii

##### 4.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów może być eksploatowana w trzech wariantach opisanych w punktach 4.1.1.-4.1.3. Warianty mogą być stosowane równolegle, zamiennie w zależności od zapotrzebowania, przy zachowaniu maksymalnych ilości określonych w punkcie 2.1. części II. pozwolenia. Przetwarzanie odpadów zmieszanych, odpadów surowcowych, odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne powinno być prowadzone w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów.

##### 4.1.1. Wariant I - przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwu- lub trzyetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, następnie w części biologicznej instalacji i opcjonalnie na sicie o wielkości oczek 20 mm, zgodnie z poniższym opisem.

##### 4.1.1.1. Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na linii sortowni w hali technologicznej.

Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do jednego z obszarów rozładunku odpadów (Sektor A i B) w hali sortowni i tam czasowo magazynowane. Następnie odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik nadawczy lub w przypadku odpadów w workach do rozrywarki worków. Przed i w trakcie załadunku odpadów dokonywana jest kontrola wizualna strumienia mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących zakłócić dalszy proces segregacji (np. duże folie, kartony, części metalowe, odpady wielkogabarytowe, opony, sprzęt elektroniczny, odpady niebezpieczne). Ze stacji nadawczej odpady podawane są do ośmiostanowiskowej kabiny wstępnej segregacji, kabina wyposażona jest w sześć zsypów, zaś pod kabiną znajdują się miejsca umożliwiające umieszczenie trzech kontenerów. W kabinie prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie odpadów, które mogą stanowić zagrożenie dla prawidłowej pracy urządzeń (np. gruz, szkło, odpad gabarytowy). Dodatkowo istnieje tu możliwość wydzielenia identyfikowalnych odpadów problemowych czy niebezpiecznych takich jak farby, lakiery,

akumulatory, kanistry, pojemniki ciśnieniowe. Odpady te przenoszone są do odpowiednich pojemników znajdujących się w obszarze stacji nadawczej. Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na dwie frakcje: 0-200 mm oraz powyżej 200 mm.

Frakcja 0-200 mm przy wykorzystaniu systemu przenośników trafia do drugiego sita bębnowego, w którym następuje rozdział na frakcje: 0-80 mm oraz 80-200 mm.

Frakcje 0-80 mm oraz powyżej 200 mm systemem niezależnych przenośników kierowane są do kabiny sortowniczej. Kabina sortownicza wyposażona jest w 10 zsyków i 20 stanowisk pracy. Pod kabiną znajduje się pięć boksów oraz dwie ryny zrzutowe skierowane do pojemników.

W kabinie sortowniczej z frakcji 0-80 mm następuje manualne wydzielenie zanieczyszczeń lub surowców wtórnych, które następnie są zrzucane do znajdujących się pod kabiną pojemników lub gromadzone w pojemnikach znajdujących się w kabinie. Do zanieczyszczeń, które będą odbierane należy zaliczyć między innymi: baterie, szkło, metale nieżelazne. Doczyszczona frakcja 0-80 mm podawana jest przenośnikiem pod separator metali żelaznych. Pozbawiona metali żelaznych frakcja po uprzednim zważeniu kierowana jest do hali intensywnego kompostowania na automatyczny system załadunku.

Z frakcji powyżej 200 mm w kabinie sortowniczej wysegregowane są np.: butelki PET, butelki HDPE, tworzywa sztuczne zmieszane, kartony, gazety, folie, PCV, balast. Wydzielone materiały zrzucane są do znajdujących się pod kabiną boksów. Pozostały strumień odpadów traktowany jest jako komponent do produkcji RDF, który kierowany jest następnie do prasy belującej i owijkarki. Tak przygotowane baloty transportowane są do magazynu komponentów do produkcji RDF lub do magazynu strukturalnego.

Frakcja 80-200 mm z sita bębnowego transportowana jest pod separator powietrzny, w którym wydzielana jest frakcja lekka (folia, papier). Frakcja lekka wydzielona w separatorze balistycznym kwalifikowana jest jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego, a następnie kierowana do prasy belującej. Pozostały strumień odpadów przekazywany jest do kabiny sortowniczej. Kabina sortownicza wyposażona jest 12 zsyków oraz 24 stanowiska. W kabinie wydzielane są surowce wtórne między innymi: tworzywa sztuczne, papier tektura, opakowania wielomateriałowe. Wysegregowane surowce zrzucane są do znajdujących się pod kabiną boksów. Pozbawiony surowców strumień odpadów kierowany jest pod separatory: metali żelaznych i metali nieżelaznych. Następnie strumień odpadów podawany jest do separatora optoelektronicznego oddzielającego komponenty do produkcji paliwa alternatywnego od balastu i PCV. Wydzielona w separatorze frakcja wysokokaloryczna kierowana jest do prasy i owijkarki (opcjonalnie), natomiast pozostałość z sortowania (balast)

transportowana jest do automatycznej podwójnej stacji załadunku kontenerów skąd przekazywana jest do unieszkodliwienia na składowisku.

#### 4.1.1.2. Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap (etap intensywnej stabilizacji tlenowej) prowadzony jest w technologii BIOFIX w żelbetowych reaktorach tunelowych zlokalizowanych w zamkniętej hali, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się na placu technologicznym.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych za pośrednictwem przenośników kierowana jest do automatycznego systemu załadunku tuneli kompostowych zlokalizowanych w hali kompostowni. Odpady umieszczane są w obszarze załadunku na długości 5,6 m, szerokości 5,0 m i wysokości 2,8 m każdego tunelu kompostującego. Tunele roboczo podzielone są na osiem sektorów każdy o długości 4,9 m, oprócz pierwszego obszaru załadunku o długości 5,6 m. Po zakończeniu załadunku danego obszaru w tunelu rozpoczyna się proces napowietrzania. Napowietrzanie odbywa się w systemie ssąco-tłoczącym. Ogrzane i wilgotne powietrze pobierane z nawilzacza powietrza kierowane jest do poszczególnych obszarów napowietrzania w każdym z tuneli. Każdy z obszarów napowietrzania wyposażony jest w betonowe perforowane płyty podłogowe ze szczelinami, poprzez które odbywa się napowietrzanie odpadu oraz odprowadzanie kondensatu i wody procesowej. Napowietrzanie odbywa się za pomocą wentylatorów.

Powietrze z hali sortowni zostaje zasysane do hali kompostowni za pomocą wentylatora a następnie rozprowadzone poprzez system otworów w górnym obszarze ściany hali. Natomiast odciąg zużytego powietrza z hali kompostowania umiejscowiony jest po przeciwległej stronie, tak aby strumień powietrza wędrował od strony załadunku w kierunku rozładunku materiału procesowego. Całe powietrze z hali kompostowni po uprzednim nawilżeniu zostaje następnie skierowane do filtra biologicznego celem dezodoryzacji.

Aby zapobiec przedostawaniu się nieprzyjemnych zapachów do atmosfery w hali utrzymywane jest podciśnienie.

W czasie stabilizacji odpad zostaje ośmiokrotnie przerzucony, przebywając drogę od początku do końca tunelu. Przerzucarka Biofix wjeżdża w kompostowany materiał z odpowiednią prędkością. Walec rozluźniająco-rozładunkowy zbiera odpady na wznoszący przenośnik zgrzeblowy i przerzuca je do tyłu. Przerzucając odpady przerzucarka przesuwa pryzmę o ok. 5,0 m do tyłu zwalniając w ten sposób miejsce w obszarze załadunku (czoło tuneli kompostujących), które wypełnia się świeżym materiałem. Po zakończeniu fazy stabilizacji (po przejściu odpadu przez cały tunel), przerzucarka Biofix transportuje stabilizowany materiał na przenośnik taśmowy wyładowniczy, który

to tworzy w obszarze wyładunku pryzmę przeznaczoną do drugiego etapu przetwarzania (dojrzewania kompostu). W trakcie przierzucania następuje również nawilżenie kompostowanego materiału poprzez podawanie określonej ilości wody. Przerzucarka w tunelu porusza się po szynach zamocowanych na ścianach każdego tunelu, a pomiędzy tunelami przemieszczana jest za pomocą specjalnego urządzenia.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury, zawartości tlenu i wilgotności masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do centralnego systemu komputerowego umożliwiającego automatyczne dopasowanie warunków stabilizacji.

W reaktorach materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres minimum 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości  $AT_4$  poniżej 20 mg  $O_2/g$  suchej masy.

Dojrzewanie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzony jest na szczelnym placu technologicznym, wyposażonym w system odprowadzania odcieków do kanalizacji.

Po zakończeniu fazy intensywnej obróbki wstępnie ustabilizowana frakcja podsitowa transportowana jest na plac dojrzewania, a następnie układana za pomocą ładowarki w pryzmy o wysokości ok. 4,5 m, szerokości 9 m i długości 60 m. Pryzmy układane są w odstępach co 0,5 m. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 40 dni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub spełnienia pozostałych określonych w załączniku do niniejszej decyzji wymagań.

W toku procesu technologicznego odpady przierzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, średnio co 10 dni. W trakcie przierzucania odpadów następuje również ich nawadnianie za pomocą deszczowni szpulowej podczepionej do ciągnika, wózka widłowego lub ładowarki. Po zakończeniu procesu, wytworzony stabilizat przekazywany jest na składowisko odpadów lub poddawany dalszemu przetwarzaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm.

- 4.1.1.3. Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu na sicie o wielkości oczek 0-20 mm  
Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na szczelnym placu technologicznym. Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w wyżej wymienionym, procesie frakcja drobna, podsitowa przekazywana uprawnionym podmiotom na potrzeby rekultywacji składowisk. Frakcja nadsitowa przekazywana jest do procesu unieszkodliwienia na składowisku odpadów.
- 4.1.2. Wariant II – przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03  
Przetwarzanie odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone jest jednoetapowo – na linii technologicznej w hali sortowni.



W zależności od stopnia zanieczyszczenia odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki proces przetwarzania może być prowadzony w trzech podwariantach. Możliwa jest równoczesna praca instalacji w następujących podwariantach IIA i IIB oraz IIA i IIC.

#### 4.1.2.1. Podwariant IIA – kierowanie odpadów do przetwarzania przez przenośnik kanałowy.

Odpady z obszaru rozładunku transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik kanałowy, który następnie kieruje odpady do ośmiostanowiskowej kabiny wstępnej segregacji, kabina wyposażona jest w sześć zsyków, zaś pod kabiną znajdują się miejsca umożliwiające umieszczenie trzech kontenerów. Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na dwie frakcje: 0-200 mm oraz powyżej 200 mm. Systemem odrębnych przenośników wydzielone frakcje podawane są do kolejnej kabiny sortowniczej. Kabina sortownicza wyposażona jest w 10 zsyków i 20 stanowisk pracy. W zależności od rodzaju odpadów, stopnia ich jednorodności, ilości zanieczyszczeń w kabinie może być prowadzona segregacja manualna pozytywna lub negatywna. Pozostałość z segregacji w zależności od jej rodzaju skierowana zostaje do automatycznej stacji załadunku kontenerów (balast) lub do prasy (frakcja wysokokaloryczna). Wydzielone w kabinach surowce transportowane są do prasy belującej.

#### 4.1.2.2. Podwariant IIB – kierowanie odpadów poprzez nadposadzkową stację nadawczą.

Odpady z obszaru rozładunku transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na nadposadzkową stację nadawczą, następnie system przenośników kieruje odpady do kabiny sortowniczej gdzie prowadzona jest manualna segregacja negatywna. Kabina wyposażona jest w dwadzieścia cztery stanowiska pracy i dwanaście zsyków. Pozostałość z sortowania (surowce wtórne) transportowana jest do boksów pod kabiną sortowniczą skąd systemem przenośników odpady kierowane są do prasy.

#### 4.1.2.3. Podwariant IIC – kierowanie odpadów poprzez nadposadzkową stację nadawczą z wykorzystaniem separatora optoelektronicznego.

Odpady z obszaru rozładunku transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na nadposadzkową stację nadawczą, następnie system przenośników kieruje odpady do kabiny sortowniczej gdzie prowadzona jest segregacja pozytywna. Kabina wyposażona jest w dwadzieścia cztery stanowiska pracy i dwanaście zsyków. Frakcja pozostała po segregacji zostaje skierowana pod separator metali żelaznych a następnie separator metali nieżelaznych. Pozbawiony metali strumień odpadów poprzez system przenośników trafia do separatora optoelektronicznego. W zależności od rodzaju przetwarzanych odpadów separator może wydzielać między innymi: tworzywa sztuczne, papier i kartony, drewno, tekstylia. Wysortowane surowce wtórne zostają skierowane poprzez układ przenośników do automatycznej prasy belującej

natomiast pozostałość po sortowaniu kierowana jest do automatycznej podwójnej stacji załadunku kontenerów gdzie gromadzona jest frakcja przeznaczona do składowania.

- 4.1.3. Wariant III - przetwarzanie odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne
- Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap (etap intensywnego kompostowania) prowadzony jest w technologii BIOFIX w dwóch żelbetowych reaktorach tunelowych zlokalizowanych w zamkniętej hali, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się na placu technologicznym.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do miejsc magazynowania lub bezpośrednio do hali kompostowni. Odpady wymagające rozdrobnienia przed skierowaniem do przetwarzania poddawane są rozdrobnieniu w obrębie placu magazynowania stabilizatu przy wykorzystaniu rozdrabniacza walcowego.

Po ustaleniu odpowiednich proporcji odpady przeznaczone do kompostowania kierowane są do stacji nadawczej wyposażonej w dekompaktor. Przed załadunkiem, z odpadów wydzielane są metale żelazne a kompostowany materiał zostaje zważony i nawilżony. Odpady w obszarze załadunku układane są na długości 5,6 m, szerokości 5,0 m i wysokości 2,8 m każdego tunelu kompostującego. Tunele roboczo podzielone są na osiem sektorów każdy o długości 4,9 m, oprócz pierwszego obszaru załadunku o długości 5,6 m. Po zakończeniu załadunku danego obszaru w tunelu rozpoczyna się proces napowietrzania. Napowietrzanie odbywa się w systemie ssąco-tłoczącym przy użyciu wentylatorów. Ogrzane i wilgotne powietrze pobierane z nawilżacza kierowane jest do poszczególnych obszarów napowietrzania zlokalizowanych w każdym z tuneli. Każdy z obszarów napowietrzania wykonany jest z betonowych perforowanych płyt podłogowych ze szczelinami, poprzez które odbywa się napowietrzanie materiału oraz odprowadzanie kondensatu i wody procesowej.

Powietrze z hali sortowni zostaje zasysane do hali kompostowni za pomocą wentylatora a następnie rozprowadzone poprzez system otworów w górnym obszarze ściany hali. Natomiast odciąg zużytego powietrza z hali kompostowania umiejscowiony jest po przeciwległej stronie, tak aby strumień powietrza wędrował od strony załadunku w kierunku rozładunku materiału procesowego. Całe powietrze z hali kompostowni po uprzednim nawilżeniu zostaje następnie skierowane do filtra biologicznego celem dezodoryzacji.

Aby zapobiec przedostawaniu się nieprzyjemnych zapachów do atmosfery w hali utrzymywane jest podciśnienie.

W czasie kompostowania odpad zostaje dziewięciokrotnie przerzucony, przebywając drogę od początku do końca tunelu. Przerzucarka Biofix wjeżdża w kompostowany materiał z odpowiednią prędkością. Walec rozluźniająco-rozładunkowy zbiera odpady na wznoszący przenośnik zgrzeblowy i przerzuca je do tyłu. Przerzucając odpady przerzucarka przesuwają pryzmę o ok. 5,0 m do tyłu zwalniając w ten sposób miejsce w obszarze załadunku (czoło tuneli kompostujących), które wypełnia się świeżym materiałem. Po zakończeniu fazy kompostowania (po przejściu odpadu przez cały tunel), przerzucarka Biofix transportuje kompostowany materiał na przenośnik taśmowy wyładunkowy, który tworzy w obszarze wyładunku pryzmę przeznaczoną do drugiego etapu przetwarzania (dojrzewania kompostu). W trakcie przerzucania następuje również nawilżenie kompostowanego materiału poprzez podawanie określonej ilości wody. Przerzucarka w tunelu porusza się po szynach zamocowanych na ścianach każdego tunelu, a pomiędzy tunelami przemieszczana jest za pomocą specjalnego urządzenia.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury, zawartości tlenu i wilgotności masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do centralnego systemu komputerowego umożliwiającego automatyczne dopasowanie warunków kompostowania.

Dojrzewanie kompostu stanowi drugi etap obróbki biologicznej odpadów i prowadzone jest na szczelnym utwardzonym placu technologicznym, wyposażonym w system odprowadzania odcieków do kanalizacji.

Po zakończeniu fazy intensywnej obróbki wstępnie przekompostowany materiał transportowany jest na plac dojrzewania, a następnie układany za pomocą ładowarki w pryzmy o wysokości ok. 4,5 m, szerokości 9 m i długości 60 m. Pryzmy układane są w odstępach co 0,5 m. Proces dojrzewania kompostu trwa od 50 do 60 dni.

W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, średnio co 10 dni. W trakcie przerzucania odpadów następuje również ich nawadnianie za pomocą deszczowni szpulowej podłączonej do ciągnika, wózka widłowego lub ładowarki. Po zakończeniu procesu technologicznego, powstały kompost kierowany jest pod wiatę, gdzie zostaje poddany przesianiu na sicie o oczkach wielkości 20 mm. Wytworzona w procesie frakcja podsitowa kwalifikowana jest jako produkt o właściwościach nawozowych, środek wspomagający uprawę roślin o nazwie „radkuś”. Frakcja nieprzekompostowana o wielkości powyżej 20 mm zwracana jest do procesu technologicznego lub przekazywana do unieszkodliwienia jako odpad oznaczany kodem 19 05 02.

#### 4.2. Linia do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Proces przetwarzania odpadów wielkogabarytowych prowadzony jest w sposób manualny przez pracowników zakładu oraz z wykorzystaniem rozdrabniarki.

Przeznaczone do przetwarzania odpady wielkogabarytowe po zważeniu i dokonaniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są na teren placu technologicznego i rozładowywane. Odpady mogą być czasowo magazynowane przed przetworzeniem, luzem w stosach lub kontenerach.

Przed rozdrobnieniem odpady w pierwszej kolejności poddawane są manualnemu sortowaniu i demontażowi w celu wydzielenia odpadów surowcowych, które mogą zostać poddane dalszemu odzyskowi. Manualny demontaż prowadzony jest przy wykorzystaniu prostych narzędzi ręcznych i elektronarzędzi. W wyniku tych prac wydzielane są między innymi odpady surowcowe: metale nieżelazne, tworzywa sztuczne i guma, drewno. Następnie za pomocą ładowarki pozostała frakcja odpadów jest ładowana do rozdrabniacza walcowego wyposażonego w separator metali żelaznych. W wyniku prowadzonego procesu powstają metale żelazne oraz komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Odpady wytworzone w wyniku wyżej wymienionych procesów kierowane są do miejsc magazynowania a następnie w zależności od rodzaju są przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego przetwarzania.

Z uwagi na ograniczoną ilość odpadów oraz ich znacznymi wahaniami w przeciągu roku, praca instalacji jest okresowa.

#### 4.3. Linia do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych

Proces przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych prowadzony jest w sposób manualny przez pracowników zakładu oraz z wykorzystaniem mobilnej kruszarki. Przeznaczone do przetwarzania odpady budowlane i podobne po zważeniu i dokonaniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są na teren placu technologicznego i rozładowywane. Odpady mogą być czasowo magazynowane przez przetworzeniem luzem w stosach lub w kontenerach.

Przed kruszeniem odpady w pierwszej kolejności poddawane są manualnemu sortowaniu przez pracowników zakładu w obrębie placu technologicznego. W ten sposób wydzielane są między innymi: metale nieżelazne, tworzywa sztuczne i guma, drewno, materiały zawierające azbest. Następnie przy użyciu ładowarki odpady są ładowane do kruszarki. W wyniku prowadzonego procesu wydzielane są metale żelazne oraz odpady o określonej granulacji: 0-20 mm i >20 mm.

Odpady wytworzone w wyniku manualnego sortowania i kruszenia są czasowo magazynowane luzem lub w stosach w obrębie placu technologicznego. Odpady niebezpieczne kierowane są do rotacyjnego magazynu odpadów niebezpiecznych. Wytworzone odpady w zależności od rodzaju przekazywane są uprawnionym podmiotom do dalszego przetwarzania lub wykorzystywane we własnym zakresie.

Z uwagi na ograniczoną ilość odpadów oraz ich znacznymi wahaniami w przeciągu roku, praca instalacji jest okresowa.

#### 4.4. Instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

Przeznaczony do przetwarzania sprzęt elektryczny i elektroniczny po zważeniu i dokonaniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowany jest do miejsc

przetwarzania. W pierwszej kolejności urządzenia są poddawane wstępnej selekcji mającej na celu określenie dalszego sposobu postępowania z danym odpadem. Następnie urządzenia są poddawane manualnemu demontażowi na przygotowanych do tego celu stanowiskach. Demontaż prowadzony jest z wykorzystaniem narzędzi manualnych i elektronarzędzi. Zdemontowane elementy magazynowane są selektywnie w ramach hali w skrzyniopaletach z tworzywa sztucznego. Po zebraniu ilości transportowej odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

### **III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

1. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów surowcowych przeznaczonych do dalszego odzysku oraz frakcji wysokokalorycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego.
2. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji zawierającej największą ilość materiałów biodegradowalnych i poddawanie wyżej wymienionej (ww.) frakcji przetworzeniu biologicznemu w części biologicznej instalacji.
3. Doczyszczanie i dalsza segregacja odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki (wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych).
4. Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej i odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych w sposób zapewniający ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz zapewniający skuteczne stabilizowanie materiału.
5. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w reaktorach i przyzmac stabilizowanego i kompostowanego poprzez systematyczne napowietrzanie oraz przerzucanie odpadów.
6. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych w przygotowanych do tego celu magazynach (pomieszczeniach, zadaszonych boksach) i placach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie.
7. Ograniczanie do minimum czasu magazynowania: zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów biodegradowalnych, frakcji podsitowej, pozostałości z sortowania (tzw. balastu), stabilizatu i kompostu.
8. Magazynowanie odpadów w sposób ograniczający emisje, w tym w kontenerach pod osłoną.
9. Stosowanie systemu płuczek nawilżających powietrze odciągane z hali kompostowania oraz tuneli intensywnej stabilizacji tlenowej.
10. Kierowanie powietrza poprocesowego z kompostowania odpadów oraz odciąganego z miejsc o podwyższonej uciążliwości zapachowej w hali przyjmowania i sortowania odpadów do filtra biologicznego przed wprowadzeniem do atmosfery.

11. Monitorowanie i utrzymywanie odpowiednich parametrów biofiltra gwarantujących redukcję substancji o minimum 90%.
12. Stosowanie sprawnych technicznie urządzeń specjalistycznych i utrzymywanie urządzeń i obiektów we właściwym stanie technicznym.
13. Prowadzenie procesu sortowania przy zamkniętych wrotach hali.
14. Optymalizacja dróg przejazdu pojazdów transportujących odpady.
15. Optymalizacja procesów załadunku i rozładunku odpadów.
16. Wdrażanie nowych i kontynuacja podjętych działań w zakresie ograniczania emisji substancji złośliwych oraz ich systematyczny monitoring z uwzględnieniem postępu naukowo-technicznego w tej dziedzinie.

#### **IV. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

1. Zainstalowanie energooszczędnych urządzeń.
2. Efektywne wykorzystanie i oszczędzanie energii elektrycznej.
3. Prowadzenie kontroli zużycia energii elektrycznej.
4. Prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb Zakładu

#### **V. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii**

1. Zużycie wody:
  - 1.1. na potrzeby utrzymania czystości:
    - 1.1.1. w hali technologicznej (hala przyjmowania i sortowania odpadów) – 1095 m<sup>3</sup>/rok,
    - 1.1.2. w hali instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – 365 m<sup>3</sup>/rok;
  - 1.2. na potrzeby nawilżania odpadów:
    - 1.2.1. etap intensywnego kompostowania (hala kompostowania) – 150 m<sup>3</sup>/rok,
    - 1.2.2. etap dojrzwania kompostu (plac dojrzwania) – 300 m<sup>3</sup>/rok.
2. Zużycie energii elektrycznej – 4000 MWh/rok.
3. Zużycie oleju smarowniczego i smarów stałych – 5,0 Mg/rok.
4. Zużycie środków dezynfekujących – 0,7 Mg/rok.
5. Zużycie kwasu siarkowego – 17 Mg/rok.
6. Zużycie wapna do higienizacji – 500 Mg/rok.
7. Zużycie drutu do prasy – 60 Mg/rok.
8. Zużycie folii do balotów – 1500 Mg/rok.

#### **VI. Warunki przetwarzania odpadów**

1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
  - 1.1. Wariant I - proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych
    - 1.1.1. Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

- a) część mechaniczna instalacji (odpad 20 03 01) – 140 000 Mg/rok,
  - b) część biologiczna instalacji (odpad 19 12 12) – 65 000 Mg/rok,
  - c) sito o wielkości oczek 20 mm (odpad 19 05 99) – 45 500 Mg/rok.
- 1.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych
- 1.1.2.1. Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania powstających w wyniku mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych stanowią odpowiednio tabele nr 1 i 2 załącznika do decyzji.
- 1.1.2.2. Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania powstających w wyniku biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych stanowią odpowiednio tabele nr 3 i 4 załącznika do decyzji.
- 1.1.2.3. Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości 20 mm  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania powstających w wyniku procesu przesiewania stabilizatu na sicie 20 mm stanowią odpowiednio tabele nr 5 i 6 załącznika do decyzji.
- 1.1.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania  
Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów.  
Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwu- lub trzyetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji i na sicie o oczkach 20 mm (opcjonalnie).
- 1.1.3.1. Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji  
Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na linii sortowniczej w hali technologicznej.  
Odpady wyszczególnione w tabeli nr 1 załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:  
D13 - sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.  
Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.1.1.1. w części II. decyzji.
- 1.1.3.2. Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji  
Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej

instalacji. Pierwszy etap prowadzony jest w sześciu żelbetonowych reaktorach, zlokalizowanych w hali kompostowania, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym.

Odpady wyszczególnione w tabeli nr 3 załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

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 pozycjach D1-D12.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.1.1.2. w części II. decyzji.

#### 1.1.3.3. Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym magazynowania stabilizatu.

Odpady wyszczególnione w tabeli nr 5 załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

D13 - sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.1.1.3. w części II. decyzji.

- #### 1.1.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania
- Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie I funkcjonowania instalacji, wymienione w tabelach nr 1, 3, 5 załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach ewid. nr 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawierają odpowiednio tabele nr 1, 3, 5 załącznika do decyzji.

### 1.2. Wariant II – proces mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03

- #### 1.2.1. Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki.
- Część mechaniczna instalacji – 30000 Mg/rok

- #### 1.2.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki
- Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 03 stanowią odpowiednio tabele nr 7 i 8 załącznika do decyzji.



### 1.2.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzona jest w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów.

Proces mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzony jest na linii sortowniczej w hali technologicznej.

Odpady wyszczególnione w tabeli nr 7 załącznika do decyzji. przetwarzane są metodą:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Szczegółowy opis metod przetwarzania odpadów zawierają punkty 4.1.2.1 – 4.1.2.3. w części II. decyzji.

- 1.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania  
Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie II funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 7. załącznika do decyzji, magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 7. załącznika do decyzji.

### 1.3. Wariant III – proces biologicznego przetwarzania odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne

- 1.3.1. Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie przetwarzania odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne

Część biologiczna instalacji – 10000,0 Mg/rok.

- 1.3.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku przetwarzania odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne stanowią odpowiednio tabele nr 9 i 10 załącznika do decyzji.

- 1.3.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne prowadzona jest w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów.

Proces technologiczny prowadzony jest dwuetapowo – pierwszy etap prowadzony jest w dwóch żelbetonowych reaktorach, zlokalizowanych w hali kompostowania, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym.

Odpady wyszczególnione w tabeli nr 9 załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

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

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.1.3. w części II. decyzji.

1.3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania  
Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie III funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 9 załącznika do decyzji, magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 9 załącznika do decyzji.

## 2. Linia do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

2.1. Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie manualno-mechanicznego przetwarzania odpadów

Linia do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – 12000,0 Mg/rok.

2.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku manualno-mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu manualno-mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, stanowią odpowiednio tabele nr 11 i 12 załącznika do decyzji.

2.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów wielkogabarytowych prowadzona jest dwuetapowo - w pierwszej kolejności odpady są poddawane manualnemu demontażowi a następnie rozdrobnieniu w urządzeniu rozdrabniającym. Całość linii zlokalizowana jest na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów.

Odpady wymienione w tabeli nr 11 załącznika do decyzji. przetwarzane są metodą:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.2. w części II. pozwolenia.

2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania, wymienione w tabeli nr 11 załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów. Szczegółowe warunki magazynowania odpadów zawiera tabela nr 11 załącznika do decyzji.

## 3. Linia do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych

- 3.1. Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie manualno-mechanicznego przetwarzania odpadów  
Linia do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych – 20000 Mg/rok.
- 3.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu manualno-mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu manualno-mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych, stanowią odpowiednio tabele nr 13 i 14 załącznika do decyzji.
- 3.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów  
Działalność w zakresie przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych prowadzona jest dwuetapowo - w pierwszej kolejności odpady są poddawane manualnemu sortowaniu a następnie rozkruszeniu w kruszarce. Całość linii zlokalizowana jest na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów.  
Odpady wymienione w tabeli nr 13 załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.  
Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.3. w części II. pozwolenia.
- 3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania  
Odpady dopuszczone do przetwarzania, wymienione w tabeli nr 13 załącznika do decyzji, magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów. Szczegółowe warunki magazynowania odpadów zawiera tabela nr 13 załącznika do decyzji.
4. Instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
  - 4.1. Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie manualno-mechanicznego przetwarzania odpadów  
Instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – 2000 Mg/rok.
  - 4.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku demontażu zużytego sprzętu elektronicznego i elektrycznego, stanowią odpowiednio tabele nr 17 i 18 załącznika do decyzji.
  - 4.3. Grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego dopuszczone do przetwarzania  
Wyszczególnienie grup i rodzajów sprzętu elektrycznego i elektronicznego dopuszczonego do odzysku do dnia 31 grudnia 2017 r. i od dnia 1 stycznia 2018 r., stanowią odpowiednio tabele nr 15 i 16 załącznika do decyzji.

#### 4.4. Miejsca i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów jest prowadzona w hali demontażu , na terenie zakładu na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów.

Odpady wymienione w tabeli nr 17 przetwarzane są metodą:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.4. w części II. pozwolenia.

#### 4.5. Miejsca i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania, wymienione w tabeli nr 17 załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów. Szczegółowe warunki magazynowania odpadów zawiera tabela nr 17 załącznika do decyzji.

### **VII. Warunki zbierania odpadów**

#### 1. Rodzaj odpadów dopuszczonych do zbierania

Wyszczególnienie rodzajów odpadów dopuszczonych do zbierania stanowią tabele nr 20 i 21 załącznika do niniejszej decyzji. Prowadzenie procesu zbierania odpadów w ramach zakładu prowadzone będzie w dwóch wariantach:

- a) zbieranie odpadów w normalnych warunkach funkcjonowania instalacji,
- b) zbieranie odpadów w warunkach funkcjonowania instalacji odbiegających od normalnych.

#### 2. Miejsca i metody zbierania odpadów

Miejsce zbierania odpadów - teren zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach o nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów.

Zbieranie odpadów polega na ich czasowym gromadzeniu (magazynowaniu) przed transportem do miejsc przetwarzania.

Odpady przeznaczone do zbierania transportowane są specjalistycznymi środkami transportu przez podmioty prowadzące działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub przez prowadzącego instalację. Przyjęcie odpadów odbywa się na podstawie obowiązujących kart przekazania odpadów. W pierwszej kolejności pracownicy zakładu dokonują kontroli w zakresie zgodności przywiezionych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów. Odpady ważone są na wadze, a następnie kierowane do miejsc magazynowania. Odpady magazynowane są w sposób bezpieczny dla środowiska w wyznaczonych miejscach oraz w sposób selektywny.

Miejsca magazynowania są oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Pojemniki i kontenery oznaczone są nazwą odpadu. Po zebraniu partii transportowej odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub unieszkodliwienia. Czas magazynowania odpadów będzie ograniczony do minimum.

### 3. Miejsca i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania zebranych odpadów

Zbierane odpady magazynowane są na terenie zakładu na działkach nr ewid. 3/4 i 3/5 obr. 0230 Wincentów, a następnie – w zależności od rodzaju – przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia. Miejsce i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów zbieranych odpadów określono w tabelach nr 20 i 21 załącznika do niniejszej decyzji.

## VIII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

### 1. Emisja hałasu do środowiska

Dopuszczalny, równoważny poziom dźwięku A hałasu przenikającego do środowiska, w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na tereny mieszkaniowo - usługowe i zabudowy zagrodowej wynosi:

- 1)  $L_{Aeq D}$  – 55 dB (A) w porze dnia, w godz. 6.00 ÷ 22.00;
- 2)  $L_{Aeq N}$  – 45 dB (A) w porze nocy, w godz. 22.00 ÷ 6.00.

Najbliższa zabudowa chroniona akustycznie w stosunku do Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych znajduje się w stałych punktach pomiarowych okresowego pomiaru hałasu, tj.:

- punkt nr 1 przy ul. Witosa - zabudowa mieszkaniowo - usługowa (w kierunku południowo – zachodnim, w odległości ok. 900 m od składowiska),
- punkt nr 2 przy ul. Krzewień - zabudowa mieszkaniowo - usługowa (w kierunku południowo - wschodnim, w odległości ok. 800 m od składowiska),
- punkt nr 3 przy ul. Kąkolowej - zabudowa zagrodowa (w kierunku północno – wschodnim, w odległości ok. 400 m od składowiska),
- punkt nr 4 przy ul. Czesława Wycecha - zabudowa zagrodowa (w kierunku północno-zachodnim, w odległości ok. 700 m od składowiska).

Tabela 1. Rozkład czasu pracy głównych źródeł hałasu

Źródło dźwięku	Czas pracy dla pory dnia [h]	Czas pracy dla pory nocy [h]
H.2 - Hala przerobu sprzętu RTV i AGD oraz odpadów wielkogabarytowych	16	0
H.3 - Hala intensywnego kompostowania	16	8
H.4 - Centralna wentylatorownia	16	8
H.5 - Hala przyjmowania i sortowania odpadów	16	8
H.6 - Wentylatory wyciągowe hali przyjmowania i sortowania odpadów (6×8500 m <sup>3</sup> /h)	16	8
H.8.7 - Rozdrabniarka do odpadów wielkogabarytowych	5	0
H.8.5 - Kruszarka do gruzu	3	0

### 2. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

#### 2.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania substancji do powietrza

- 2.1.1. hala przyjmowania i sortowania odpadów (Obiekt nr 11) wyposażona w 6 wentylatorów ściennych o wydajności jednostkowej 8500 m<sup>3</sup>/h; odprowadzanie powietrza następuje za pośrednictwem 6 emitorów ściennych o wysokości wylotu h = 9 m, średnicy d = 0,8 m; wylot boczny;
- 2.1.2. filtr biologiczny wykonany jako filtr płaski posiadający obszar aktywny biologicznie o powierzchni 396 m<sup>2</sup>, oczyszczający: całe powietrze z hali kompostowania (po uprzednim procesie nawilżania w nawilżaczu powietrza) i powietrze odciągnięte z hali przyjęć i segregacji odpadów; minimalna skuteczność redukcji substancji 90%;
- 2.1.3. plac dojrzewania o powierzchni 3600 m<sup>2</sup>;
- 2.1.4. linia przerobu odpadów wielkogabarytowych – wyposażona w mobilne urządzenie do rozdrabniania odpadów pracujące w wydzielonej części placu Ob. nr 22;
- 2.1.5. linia przerobu odpadów budowlanych i podobnych wyposażona w mobilną kruszarkę - w obrębie placu Ob. nr 22;
- 2.1.6. instalacja przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zlokalizowana w hali (Ob. nr 10), wyposażona w jeden wentylator dachowy, odprowadzanie powietrza z hali zachodzi za pośrednictwem jednego emitora pionowego o wylocie otwartym o wysokości h = 11 m, średnicy d = 0,315 m.

2.2. Wielkości dopuszczalnej emisji oraz parametry instalacji zgodnie z poniższymi tabelami nr 2 do nr 5

Tabela 2. Emisja dopuszczalna dla każdego z sześciu wentylatorów ściennych hali sortowania odpadów, wydajność każdego z wentylatorów 8 500 m<sup>3</sup>/h, wysokość każdego z sześciu emitorów h = 9 m, średnica d = 0,8 m; wylot boczny

Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
amoniak	0,0425
pył ogółem	0,0851
pył zawieszony PM2,5	0,0851
pył zawieszony PM10	0,0851
dwutlenek siarki	$6,3 \cdot 10^{-6}$
dwutlenek azotu	0,0039
tlenek węgla	0,00516
węglowodory aromatyczne	0,0000829
węglowodory alifatyczne	0,000334

Tabela 3. Emisja dopuszczalna dla hali sortowania odpadów

Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
amoniak	0,2550
pył ogółem	0,5106
pył zawieszony PM2,5	0,5106
pył zawieszony PM10	0,5106
dwutlenek siarki	0,00004
dwutlenek azotu	0,0234
tlenek węgla	0,0310
węglowodory aromatyczne	0,0005
węglowodory alifatyczne	0,0020

Tabela 4. Emisja dopuszczalna dla hali przerobu sprzętu RTV i AGD i wentylatora dachowego o wydajności 2860 m<sup>3</sup>/h (wysokość emitora h = 11 m, średnica emitora d = 0,315 m; wylot pionowy otwarty)

Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
pył ogółem	0,00198
pył zawieszony PM2,5	0,00198
pył zawieszony PM10	0,00198

Tabela 5. Roczna emisja dopuszczalna z instalacji

Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [Mg/rok]
amoniak	1,3388
pył ogółem	2,6807
pył zawieszony PM2,5	2,6807
pył zawieszony PM10	2,6807
dwutlenek siarki	0,0002
dwutlenek azotu	0,1229
tlenek węgla	0,1625
węglowodory aromatyczne	0,0026
węglowodory alifatyczne	0,0105

### 3. Wytwarzanie odpadów

3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów  
Wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji:

- a) w procesie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,

- b) w procesie przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03,
- c) w procesie biologicznego przetwarzania odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne,

z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowią odpowiednio tabele nr 2, 4, 6, 8 i 10 załącznika do niniejszej decyzji.

### 3.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania na linii do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania na linii do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 12 załącznika do decyzji.

### 3.3. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania na linii do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania na linii do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 14 załącznika do decyzji.

### 3.4. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 18 załącznika do decyzji.

### 3.5. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku prowadzenia prac konserwacyjno-serwisowych instalacji

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku prowadzenia prac konserwacyjno-serwisowych instalacji, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 19 załącznika do decyzji.

### 3.6. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Prowadzący instalację w zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami zobowiązany jest spełniać następujące warunki:

- a) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów,
- b) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne,
- c) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska,



- d) zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach,
- e) przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- f) prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów,
- g) zapewnić bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowanie odpadów, z zachowaniem następujących zasad:
  - odpady mogą być magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
  - miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
  - sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne odpadów,
  - odpady, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeśli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat (przy uwzględnieniu zapisów zawartych w tabelach z załącznika do niniejszej decyzji),
  - odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku (przy uwzględnieniu zapisów zawartych w tabelach z załącznika do niniejszej decyzji).

3.7. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- a) prowadzenie procesu segregacji odpadów w sposób zapewniający wydzielenie określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania,
- b) przetwarzaniu odpadów o kodzie 19 05 99 na sicie o prześwicie oczek o wielkości 20 mm w celu wytworzenia kompostu nieopowiadającego wymogom (nie nadającego się do wykorzystania), który może być wykorzystany do odzysku (opcjonalnie),
- c) prowadzenie procesu biologicznej stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej w sposób zapewniający uzyskanie stabilizatu spełniającego parametry określone w tabeli nr 4 załącznika do niniejszej decyzji,
- d) dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji,

- e) magazynowanie odpadów selektywnie w specjalnie przygotowanych do tego celu miejscach, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego, atmosfery i na tereny sąsiednie,
- f) ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez zgniatanie i belowanie odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych, tkanin, odpadów wielomateriałowych,
- g) przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią postępowania odpadami,
- h) przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych w celu wytworzenia produktu nawozowego.

#### **IX. Ilość, stan i skład ścieków – nie wprowadzanych do wód lub do ziemi**

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz pozostałe instalacje objęte niniejszą decyzją są źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków z prac porządkowych (utrzymania czystości w halach) oraz wód odciekowych z placu dojrzewania i magazynowania kompostu (odcieki technologiczne).

Ścieki z utrzymania czystości w halach poprzez przepompownię ścieków (obiekt 29), poprzez pompownię zlokalizowaną na terenie składowiska odpadów, kierowane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

Odcieki (wody procesowe) z procesu intensywnego kompostowania odpadów recykulowane są w obiegu zamkniętym i wykorzystywane do nawilżania pryzm frakcji 0-80 mm w procesie intensywnego kompostowania.

Odcieki technologiczne odprowadzane są poprzez separator, do zbiornika (obiekt 27) o pojemności czynnej 259 m<sup>3</sup> i zawracane do procesu stabilizacji tlenowej (nawilżanie). W przypadku przepełnienia zbiornika, nadmiar ścieków przepompowywany jest do przepompowni ścieków (obiekt 29), skąd ścieki poprzez pompownię zlokalizowaną na terenie składowiska odpadów, kierowane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

Ilość ścieków przemysłowych wynosi:

1. ścieki z prac porządkowych –  $Q_{\text{śr.r.}} = 1460,0 \text{ m}^3/\text{rok}$   
w tym:  
z hali technologicznej (hala przyjmowania i sortowania odpadów) – 1095 m<sup>3</sup>/rok,  
z hali instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego – 365 m<sup>3</sup>/rok;
2. odcieki technologiczne – 1000,0 m<sup>3</sup>/rok.

Stan i skład ścieków:

Temperatura  $\leq 35 \text{ }^\circ\text{C}$

Odczyn (pH) 6,5 - 9,0

Zawiesiny ogólne  $\leq 330 \text{ mg/dm}^3$

BZT<sub>5</sub>  $\leq 700 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$

ChZT<sub>Cr</sub>  $\leq 1000 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$

Azot amonowy  $\leq 200 \text{ mgN/dm}^3$

Substancje ekstrahujące się eterem naftowym  $\leq 100 \text{ mg/dm}^3$

Substancje rozpuszczone  $\leq 1500 \text{ mg/dm}^3$

#### **X. Warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – nie określa się.
2. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu – nie określa się.
3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji – nie określa się.
4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:
  - 1) w trakcie rozruchu – nie określa się;
  - 2) w trakcie wyłączenia – nie określa się.

#### **XI. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobów ich systematycznego nadzorowania**

1. Prowadzenie procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w sposób gwarantujący zabezpieczenie środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem, tj. w wyznaczonych miejscach o utwardzonym, szczelnym podłożu.
2. Ujmowanie systemem wewnętrznej kanalizacji zakładowej wszystkich strumieni ścieków przemysłowych oraz zagospodarowanie ich w sposób gwarantujący zabezpieczenie środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem.
3. Stosowanie recykulacji wód procesowych i zawracanie odcieków technologicznych do procesu stabilizacji tlenowej.
4. Utrzymywanie w pełnej sprawności technicznej i eksploatacyjnej wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji.
5. Wykonywanie regularnych przeglądów wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji włącznie z kontrolą szczelności utwardzonych nawierzchni oraz systemów zbierania i gromadzenia ścieków.

#### **XII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz termin przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska**

1. Prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii, wymienionych w części V. pozwolenia.
2. Prowadzenie ewidencji ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu i odpadów powstających w wyniku prowadzenia poszczególnych procesów przetwarzania, odrębnie dla:

- 1) przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I),
  - 2) przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II),
  - 3) przetwarzanie odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne (wariant III),
  - 4) procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych,
  - 5) procesu przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych,
  - 6) procesu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.
3. Prowadzenie rocznej ewidencji ilości pozostałości z sortowania (frakcji nadsitowej), stabilizatu, frakcji o wielkości 0-20 mm, pozostałości z kompostowania wraz z podaniem informacji o sposobach dalszego zagospodarowania.
  4. Prowadzenie rejestru zawierającego daty rozpoczęcia i zakończenia procesu biologicznego przetwarzania danej partii odpadów w hali kompostowania i na placu dojrzewania.
  5. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku, ewidencji i rejestrów, o których mowa w ust. 1-4 za poprzedni rok kalendarzowy, począwszy od ewidencji za rok 2018.
  6. Wykonywanie badań laboratoryjnych mających na celu potwierdzenie spełniania przez wytwarzany odpad oznaczony kodem 19 05 99 (stabilizat) parametrów, wskazanych w tabeli nr 4 załącznika do niniejszej decyzji, z częstotliwością raz w miesiącu i przekazywanie ich wyników w terminach do:
    - 1) 15 kwietnia - za pierwszy kwartał danego roku,
    - 2) 15 lipca - za drugi kwartał danego roku,
    - 3) 15 października - za trzeci kwartał danego roku,
    - 4) 15 stycznia - za czwarty kwartał poprzedniego roku.

Pobór próbek oraz badanie stabilizatu prowadzone powinno być przez akredytowane laboratorium lub laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania określonych parametrów.

### **XIII. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza**

Nie określa się.

### **XIV. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek**

1. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko – nie określa się.
2. Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości w wodach gruntowych substancji powodujących ryzyko – nie określa się.

### **XV. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii**

1. Prowadzenie regularnych przeglądów i konserwacji urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji.

2. Wyposażenie Zakładu w odpowiedni sprzęt p. pożarowy.
3. Przestrzeganie wymogów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.
4. Szkolenia pracowników w zakresie bhp, p.poż. i ochrony środowiska.

#### **XVI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Nie określa się.

#### **XVII. Postępowanie po zakończeniu działalności**

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów Prawa budowlanego, Prawa ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach.

#### **XVIII. Dodatkowe wymagania**

1. W razie wystąpienia awarii przemysłowej należy natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwego powiatowego komendanta Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.
2. Przekazywanie wyników okresowych pomiarów hałasu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska również w wersji elektronicznej.

#### **XIX. Termin ważności pozwolenia**

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

#### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 24 czerwca 2016 r., znak: ZG/3329/5463/2016, (data wpływu 27 czerwca 2016 r.), Przedsiębiorstwo Produkcyjno Usługowo Handlowego „RADKOM” sp. z o.o., ul. Wincentego Witosa 76, 26-600 Radom, wystąpiło do Marszałka Województwa Mazowieckiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej przy ul. Wincentego Witosa 94 w mieście Radom, powiat radomski.

Przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169), do instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych, kwalifikowana jest zgodnie z §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), jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Instalacja ta zgodnie z ustaleniami uchwały Nr 138/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 24 października 2016 r. zmieniającej uchwałę w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023,

posiada status instalacji regionalnej oraz zlokalizowana jest na terenie zakładu na którym eksploatowane jest składowisko odpadów kwalifikowane jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Stosownie zatem do przepisów art. 378 ust. 2a pkt 1 i 3 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

W przedmiotowym wniosku zgodnie z art.203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, prowadzący instalację wystąpił o objęcie pozwoleniem zintegrowanym linie do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, linie do przetwarzania odpadów budowlanych i podobnych oraz instalację do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Biorąc pod uwagę, że ww. instalacje położone są na terenie tego samego zakładu na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, a także fakt, że rozdrabniarka i kruszarka przeznaczone są do użytkowania w jednym miejscu (nie przemieszczają się) i w ramach ich zwykłej eksploatacji następuje emisja, tutejszy organ przychylił się do wniosku strony obejmując pozwoleniem wspomniane instalacje.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 1 września 2016 r., znak: PZ-I.7222.161.2016.IP, tutejszy (tut.) organ wezwał prowadzącego przedmiotową instalację do złożenia uzupełnień do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 12 września 2016 r., znak: ZG-GM/4857/7631/2016, (data wpływu 13 września 2016 r.), prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie do wniosku.

Prowadzący instalację pismem z dnia 7 listopada 2016 r., znak: ZG-GM/5897/9283/2016, (data wpływu 8 listopada 2016 r.), zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Postanowieniem z dnia 17 listopada 2016 r., znak: PZ-I.7222.161.2016.IP, Marszałek Województwa Mazowieckiego zawiesił prowadzone postępowanie.

Wnioskiem z dnia 25 maja 2017 r., znak: ZG-GM/2912/4536/2017, (data wpływu 29 maja 2017 r.), prowadzący instalację zwrócił się o podjęcie zawieszono postępowania, przedkładając jednocześnie uzupełnienie do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 1 czerwca 2017 r., znak: PZ-I.7222.161.2016.IP, podjął postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Pismem z dnia 4 lipca 2017 r., znak: PZ.I.7222.161.2016.IP, z uwagi na trwającą analizę merytoryczną wniosku po uzupełnieniach, przedłużono termin załatwienia sprawy.

Z uwagi na fakt, że wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 4 sierpnia 2017 r., znak: PZ-I.7222.161.2016.IP, ponownie wezwał prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie. Wyjaśnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniu 24 sierpnia 2017 r.

Postanowieniem z dnia 22 września 2017 r., znak: PZ-II.7222.40.2017.IP (PZ-I.7222.161.2016.IP), na podstawie art. 97 § 1 pkt 4 kpa Marszałek Województwa Mazowieckiego zawiesił przedmiotowe postępowanie.

W uzasadnieniu wskazano, że stosownie do postanowień art. 46 ust. 1 pkt 2 w związku z art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy o odpadach oraz art. 186 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organ analizujący sposób gospodarowania odpadami, określony we wniosku o wydanie albo o zmianę pozwolenia zintegrowanego, ma obowiązek zweryfikować jego zgodność z planami gospodarki odpadami.

Podkreślono jednocześnie, że w województwie mazowieckim obowiązujący Plan gospodarki odpadami dla województwa mazowieckiego 2022 wraz z załącznikami został uchwalony uchwałą nr 209/12 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 16 grudnia 2016 r. Wojewoda Mazowiecki rozstrzygnięciem nadzorczym z dnia 26 stycznia 2017 r., znak: LEX-I.4131.15.2017 r. stwierdził nieważność powyższej uchwały. Na powyższe rozstrzygnięcie nadzorcze województwo mazowieckie wniosło skargę do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego w Warszawie. Wskazano przy tym, że w związku z rozstrzygnięciem nadzorczym wstrzymane jest wykonanie Planu gospodarki odpadami dla województwa mazowieckiego 2022 wraz z załącznikami do czasu prawomocnego zakończenia postępowania sądowego.

Ponieważ wydając pozwolenie zintegrowane w przedmiotowej sprawie organ jest zobowiązany do zbadania zgodności zamierzonego sposobu gospodarowania odpadami z planem gospodarki odpadami, a ten, z uwagi na nieprawomocne rozstrzygnięcie nadzorcze Wojewody Mazowieckiego jest wstrzymany, to brak jest możliwości rozpoznania wniosku strony do czasu prawomocnego zakończenia postępowania sądowego w sprawie ważności Planu gospodarki odpadami dla województwa mazowieckiego 2022 wraz z załącznikami, co było przyczyną zawieszenia postępowania w niniejszej sprawie.

Wnioskiem z dnia 24 października 2017 r., znak: ZG/5760/9430/2017, (data wpływu 30 październik 2017 r.), strona zwróciła się o podjęcie zawieszono postępowania.

W uzasadnieniu wskazała, że Wojewódzki Sąd Administracyjny wyrokiem z dnia 10 października 2017 r., sygn. akt IV SA/Wa 837/17, oddalił skargę Województwa Mazowieckiego na rozstrzygnięcie Wojewody Mazowieckiego w przedmiocie stwierdzenia nieważności uchwały Nr 209/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 19 grudnia 2016 r. w sprawie Planu gospodarki odpadami dla województwa mazowieckiego 2022 wraz z załącznikami i uchwały Nr 210/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 19 grudnia 2016 r. w sprawie wykonania Planu gospodarki odpadami dla województwa mazowieckiego 2022 wraz z załącznikami.

W ocenie strony Marszałek Województwa Mazowieckiego winien w tej sytuacji dokonać oceny zamierzonego sposobu gospodarowania odpadami w Wojewódzkim Planie Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023 z załącznikami. Dodatkowo podkreśliła, że w analogicznych sprawach Marszałek Województwa Mazowieckiego wydaje rozstrzygnięcie. RADKOM sp. z o.o. podkreśliła, że otrzymanie przez nią wnioskowanego pozwolenia zintegrowanego w jak najszybszym

terminie jest niezwykle istotna z punktu widzenia procesów modernizacji prowadzonej przez nią instalacji.

Postanowieniem z dnia 6 listopada 2017 r., znak: PZ-II.7222.40.2017.IP (PZ-I.7222.161.2016.IP), Marszałek Województwa Mazowieckiego odmówił podjęcia postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

W ocenie Marszałka Województwa Mazowieckiego w przedmiotowej sprawie nie ustąpiły przyczyny uzasadniające zawieszenie postępowania, brak jest zatem podstaw do jego podjęcia.

Należy podkreślić, że wyrok Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego z dnia 10 października 2017 r., sygn. akt IV SA/Wa 837/17, jest nieprawomocny i przysługuje od niego stronom skarga kasacyjna do Naczelnego Sądu Administracyjnego. Postępowanie sądowoadministracyjne nie zostało zatem zakończone.

Brak jest zatem w aktualnym stanie prawnym możliwości weryfikacji wniosku strony w oparciu o Wojewódzki Plan Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023.

Odnosząc się natomiast do wskazywanych we wniosku o podjęcie postępowania analogicznych spraw, w których zostało wydane rozstrzygnięcie należy podkreślić, iż w sprawach tych Minister Środowiska uchylił postanowienia Marszałka Województwa Mazowieckiego dotyczące zawieszenia postępowania.

Na przedmiotowe postanowienie strona pismem z dnia 20 listopada 2017 r., znak: ZG/6212/10285/2017 r., złożyła zażalenie wnosząc o uchylenie ww. postanowienia i jego zmianę tak aby istniała konieczność podjęcia zawieszono postępowania. Akta sprawy pismem z dnia 28 listopada 2017 r., znak: PZ-II.7222.40.2017.IP (PZ-I.7222.161.2016.IP), zostały przekazane do Ministra Środowiska. Organ odwoławczy postanowieniem z dnia 21 grudnia 2017 r., znak: DZŚ-III.285.39.2017.DS, uchylił ww. postanowienie i orzekł o podjęciu zawieszono postępowania przez organ pierwszej instancji.

W uzasadnieniu organ stwierdził, że do czasu prawomocnego przesądzenia o nieważności ww. uchwały 209/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 19 grudnia 2016 r. kwestia zgodności sposobu gospodarowania odpadami z Planem Gospodarki Odpadami powinna być rozpatrzona na podstawie uchwały nr 212/12 Sejmiku Województwa Mazowieckiego dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023 (Dz. Urz. Woj. Maz. poz. 7849, z późn. zm.), nie było zatem podstaw do zawieszenia przedmiotowego postępowania.

Zawiadomieniem z dnia 18 stycznia 2018 r., Marszałek Województwa Mazowieckiego podał, że w publicznie dostępnym wykazie zamieszczono dane o wniosku, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w okresie od dnia 19 stycznia 2018 r. do dnia 19 lutego 2018 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Mazowieckiego w Warszawie. Ponadto zawiadomienie umieszczono na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego. Zawiadomienie wywieszono również na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miejskim w Radomiu w okresie od dnia 25 stycznia 2018 r.



do dnia 27 lutego 2018 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 23 stycznia 2018 r. do dnia 26 lutego 2018 r.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257, z późn. zm.), pismem z dnia 6 marca 2018 r., znak: PZ-II.7222.40.2017.IP, poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Prowadzący instalację nie skorzystał z przysługującego prawa.

We wniosku wykazano, że instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana w Radomiu prowadzona przez Przedsiębiorstwo Produkcyjno Usługowo Handlowe „RADKOM” sp. z o.o., ul. Wincentego Witosa 94, 26-600 Radom, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz pozostałe instalacje objęte niniejszą decyzją zlokalizowane są w granicach działek ewidencyjnych nr 3/4 i 3/5, obręb 0230 Wincentów przy ul. Wincentego Witosa w Radomiu. Dla ww. terenu obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego uchwalony Uchwałą Nr 743/2002 Rady Miejskiej w Radomiu z dnia 27 maja 2002 r., w myśl zapisów teren na którym położone są instalacje oznaczony jest symbolem SOK – obsługa komunalna i ZI – zieleń izolacyjna. Strefę oznaczoną jako SOK przeznaczono pod gospodarkę odpadami to jest: czasowe gromadzenie, unieszkodliwianie i przetwarzanie odpadów oraz produkcja paliwa alternatywnego. W strefie oznaczonej ZI, jako podstawowe przeznaczenie przewidziano zieleń wysoką o funkcji izolacyjnej, a jako przeznaczenie uzupełniające liniowe, punktowe i kubaturowe obiekty i urządzenia związane z obsługą obszaru objętego planem.

Przedmiotowe instalacje są instalacjami istniejącymi.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów zielonych i biodegradowalnych, zgodnie z zapisami uchwały Nr 138/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 24 października 2016 r. zmieniającej uchwałę w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023, posiada status instalacji regionalnej (RIPOK). Pod względem wielkości mocy przerobowej w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów zielonych i innych bioodpadów instalacja spełnia określone w planie wymagania dla instalacji regionalnych.

We wniosku wykazano, że instalacja, prowadzona przez PPUH Radkom sp. z o.o., spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik ujętych w art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz dokumencie referencyjnym na temat najlepszych dostępnych technik, dla przemysłu przetwarzania odpadów, poprzez:

1. W procesie przetwarzania nie używa się substancji o znacznym potencjale zagrożeń – wydzielone odpady niebezpieczne kierowane są do odpowiednio zabezpieczonego sektora magazynowanego.

2. Zastosowanie urządzeń charakteryzujących się niską energochłonnością, prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych, prowadzenie kontroli zużycia energii elektrycznej.
3. Efektywne i oszczędne wykorzystanie wody wodociągowej, prowadzenie kontroli zużycia wody, surowców i paliw, zakup paliw dobrej jakości.
4. Stosowanie technologii sortowania i biologicznego przetwarzania odpadów mające na celu zwiększenie odzysku co w efekcie powoduje zmniejszenie ilości odpadów przeznaczonych do składowania.
5. Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest z zamkniętej hali kompostowania.
6. Zastosowanie recyrkulacji ścieków technologicznych w obrębie hali intensywnego kompostowania oraz placu dojrzwania do nawadniania odpadów poddawanych procesowi stabilizacji tlenowej (w tunelach i na placu dojrzwania).
7. Ujmowanie powietrza procesowego poprzez system rurociągów i kierowanie go do biofiltra, gdzie poddawane jest oczyszczaniu i pozbawiane nieprzyjemnych zapachów.

Instalacja zbudowana jest z:

- części mechanicznej zlokalizowanej w hali technologicznej, w skład której wchodzi linia sortownicza wyposażona w dwa sита bębnowe dwufrakcyjne, trzy kabiny sortownicze, separator optoelektryczny, separator powietrzny, separatory metali żelaznych, separator metali nieżelaznych zapewniające rozdział odpadów na frakcje materiałowe, w tym frakcję wysokoenergetyczną oraz wydzielenie frakcji biodegradowalnej,
- części biologicznej usytuowanej w zamkniętej hali kompostowni obejmującej osiem reaktorów betonowych (w tym dwa reaktory przeznaczone do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych, bioodpadów i odpadów biodegradowalnych pochodzenia innego niż komunalne) oraz infrastrukturę techniczną zapewniającą załadunek i wyładunek odpadów, napowietrzanie, odbiór i oczyszczanie powietrza technologicznego, ujmowanie i recyrkulację odcieków, nawadnianie oraz kontrolę prowadzonego procesu,
- sита dwufrakcyjnego o wielkości oczek 20 mm.

Instalacja eksploatowana jest w sposób wariantowy, w zależności od rodzaju dostarczonych do zakładu odpadów. Pierwszy podstawowy wariant przewiduje przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji, części biologicznej oraz na sicie o oczkach wielkości 20 mm, wariant drugi przetwarzanie odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki w części mechanicznej instalacji, wariant trzeci przetwarzanie odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego i odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne w części biologicznej instalacji. Przetwarzanie ww. odpadów w instalacji powinno być prowadzone w sposób odrębny eliminujący możliwość ich mieszania się.

Analiza danych zawartych we wniosku wykazała, że całkowita techniczna moc przerobowa instalacji wystarczająca jest do przetworzenia maksymalnych ilości odpadów

wskazanych w pozwoleniu dla poszczególnych wariantów. Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że część mechaniczna instalacji przy założeniu trzymianowego systemu pracy, posiada całkowitą moc przerobową zapewniającą przetworzenie 170000 Mg/rok odpadów, w tym 140000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych a część biologiczna – moc przerobową zapewniającą przetworzenie 65000 Mg/rok frakcji podsitowej i 10 000 Mg/rok selektywnie zebranych odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne. Moc przerobowa części mechanicznej wynika ze zdolności przerobowej poszczególnych urządzeń i określona została na podstawie stosownych obliczeń. Moc przerobowa części biologicznej wynika natomiast z liczby i pojemności reaktorów oraz wielkości placu technologicznego. Dokonane obliczenia potwierdzają przedstawioną we wniosku moc przerobową części biologicznej instalacji.

Proces technologiczny mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzony jest dwu- lub trzyetapowo i obejmuje: mechaniczne przetwarzanie odpadów zmieszanych, biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej i opcjonalnie - przesiewanie stabilizatu na sicie o oczkach 20 mm. W wyniku procesu mechanicznego przetwarzania wydzielane są odpady dające się wykorzystać materiałowo (w ilości ok. 6% ilości odpadów zmieszanych poddawanych przetwarzaniu), odpady wysokokaloryczne oraz frakcja drobna, o wielkości 0-80 mm ulegająca biodegradacji.

Frakcja drobna (podsitowa) poddawana jest procesom biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych. Proces prowadzony jest dwuetapowo przez okres ok. 2 tygodni w reaktorach żelbetonowych zlokalizowanych w hali kompostowania, wyposażonej w automatyczny system załadunku i wyładunku, system napowietrzania i oczyszczania zanieczyszczonego powietrza, system nawadniania i ujmowania odcieków oraz system kontroli procesu, a następnie na utwardzonym szczelnym placu technologicznym przez okres ok. 40 dni. Stabilizat uzyskany w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów powinien spełniać wymagania określone w niniejszej decyzji.

Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów surowcowych prowadzone jest jednoetapowo i ma na celu doczyszczanie odpadów oraz ich dodatkowy podział na poszczególne frakcje materiałowe. Proces prowadzony jest w trzech podwariantach na linii sortowniczej w części mechanicznej. W zależności od rodzaju odpadów, stopnia ich jednorodności, ilości zanieczyszczeń w kabinach prowadzona jest segregacja manualna negatywna lub pozytywna. Instalacja może prowadzić równoczesne przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów surowcowych w następujących kombinacjach podwariantów: IIA i IIB oraz IIA i IIC.

Proces przetwarzania odpadów zielonych bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych pochodzenia innego niż komunalne prowadzony jest w sposób zbliżony do procesu przetwarzania frakcji podsitowej. Zasadniczą różnicą jest wydłużenie długości trwania procesu: w hali kompostowania do 21 dni, na placu technologicznym przez okres od 50 do 60 dni. W wyniku prowadzenia powyższego procesu powstawać będzie środek poprawiający właściwości gleby o nazwie „radkuś”, na który to prowadzący instalację posiada decyzję Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi zezwalającą

na wprowadzanie do obrotu organicznego środka poprawiającego właściwości gleby. W przypadku niespełniania norm określonych dla nawozów, powstały odpad zawrócony ponownie do procesu lub zostaje oznaczony kodem 19 05 02, który przekazywany jest do unieszkodliwienia na składowisku odpadów. Mając na uwadze, iż w wyniku przetwarzania odpadów zielonych, bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne, finalnie powstaje środek wspomagający uprawę roślin o którym mowa w art. 35 ust. 6 pkt 2 ustawy o odpadach organ przychylił się do ich łącznego przetwarzania.

W przedmiotowym wniosku, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, prowadzący instalację wystąpił o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, budowlanych i podobnych oraz instalacji do przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Biorąc pod uwagę, że powyższe instalacje położone są na terenie tego samego zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz składowisko odpadów, tut. organ przychylił się do wniosku strony obejmując ww. instalacje pozwoleniem zintegrowanym.

Odzysk odpadów elektrycznych i elektronicznych prowadzony jest w zamkniętej hali na dwóch stanowiskach do demontażu, przy wykorzystaniu narzędzi manualnych i elektronarzędzi. Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku demontaż zużytego sprzętu odbywa się w sposób określony w załączniku nr 5 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. Wytworzone w wyniku procesu demontażu odpady – surowce wtórne i części nienadające się do dalszej przeróbki bądź wykorzystania, magazynowane są w kontenerach zlokalizowanych w boksach magazynowych oraz w hali demontażu skąd następnie są transportowane do magazynu rotacyjnego odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej wytworzone odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Przetwarzanie odpadów budowlanych i podobnych prowadzone jest w obrębie placu technologicznego. Proces prowadzony jest w sposób manualny (wydzielenie odpadów z leja zasypowego kruszarki) oraz z wykorzystaniem kruszarki. Efektem przedmiotowego procesu jest uzyskanie frakcji materiałowych oraz odpadów o właściwych parametrach wielkościowych. Wytworzone odpady magazynowane są luzem w stosach lub w kontenerach w obrębie placu. Odpady niebezpieczne przekazywane są do magazynu rotacyjnego odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Wytworzone odpady w zależności od rodzaju przekazywane są uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane na instalacjach prowadzonych przez wnioskodawcę.

Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony jest w wyznaczonej części placu technologicznego w sposób manualny przy wykorzystaniu prostych narzędzi oraz z wykorzystaniem rozdrabniarki. Wytworzone w wyniku procesu demontażu i rozdrabniania odpady magazynowane są, na terenie zakładu w specjalnie do tego celu przygotowanych miejscach magazynowych: halach, boksach i placach. Wytworzone odpady w zależności od rodzaju przekazywane są uprawnionym podmiotom do odzysku lub do dalszego przetwarzania.

Na terenie zakładu prowadzone jest również zbieranie odpadów. Proces zbierania prowadzony jest w dwóch wariantach i polegać będzie na magazynowaniu odpadów, a następnie przekazaniu ich uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania. Stosownie do zapisów wynikających z artykułu 43 ust. 1 ustawy o odpadach, w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania z oznaczeniem miejsca zbierania odpadów, wskazano miejsca i sposoby magazynowania oraz opis metody zbierania odpadów.

W przedłożonym wniosku prowadzący instalację wystąpił o dopuszczenie wytwarzania odpadów, oznaczonych kodami z grupy 13, 15 i 16, powstających w wyniku prowadzenia prac konserwacyjno-serwisowych instalacji. Biorąc pod uwagę, że zgodnie z art. 3 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska pod pojęciem eksploatacji instalacji rozumie się użytkowanie instalacji lub urządzenia oraz utrzymywanie ich w sprawności, tut. organ przychylił się do wniosku strony w tym zakresie.

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały NIP i REGON posiadacza odpadów, rodzaje oraz 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.

Stosownie do zapisów wynikających z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis stosowanego procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji jak również wskazano miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami w decyzji nie ujęto odpadów, które nie są związane z eksploatacją instalacji, jednakże ich wytwórca jest zobowiązany postępować z nimi w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska określonymi w przepisach prawa.

Magazynowanie odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku tego przetwarzania odbywa się na terenie do którego przedsiębiorca PPUH Radkom sp. z o.o. posiada tytuł prawny.

Zgodnie z wnioskiem odpady magazynowane są selektywnie w kontenerach, pojemnikach, luzem w sposób uporządkowany, w postaci pryzm lub w postaci zbelowanej, w miejscach określonych w niniejszej decyzji w warunkach uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko, w szczególności środowisko gruntowo-wodne. Czas magazynowania odpadów nie może przekroczyć terminów określonych ustawą o odpadach oraz zapisami niniejszej decyzji

Określone w niniejszej decyzji procesy przetwarzania odpadów ustalono zgodnie z wnioskiem Strony oraz załącznikami 1 i 2 do ustawy o odpadach.

Przedstawione w niniejszej decyzji sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach oraz aktami wykonawczymi do tej ustawy. Wnioskodawca określił sposób postępowania z odpadami w sposób nie zagrażający środowisku, przedstawił możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność we wnioskowanym zakresie.

Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z wnioskiem strony oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923).

W celu systematycznej oceny spełniania przez instalację wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz warunków określonych w pozwoleniu tut. organ udzielając pozwolenia zintegrowanego zobowiązał prowadzącego instalację do corocznego przekazywania informacji dotyczących rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w poszczególnych procesach, informacji dotyczących dalszego sposobu postępowania z frakcją nadsitową (pozostałością z sortowania), frakcją o wielkości 0-20 mm i stabilizatorem oraz wyników badań wytwarzanego stabilizatu.

W pozwoleniu nie zostało uwzględnione żądanie dotyczące ujęcia w wyszczególnieniu odpadów dopuszczonych do wytwarzania odpadu oznaczonego kodem ex<sub>2</sub> 16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15. Zgodnie z opisem zawartym we wniosku w wyniku przetwarzania odpadu 16 02 16 wytwarzany będzie odpad o kodzie ex<sub>2</sub> 16 02 16 (wymagający przetwarzania poza zakładem). Celem prowadzenia procesu przetwarzania odpadów jest zmiana ich właściwości i składu. Obróbka odpadu, która nie powoduje zasadniczej zmiany charakteru (brak zmiany klasyfikacji) nie stanowi odzysku tego odpadu, w rozumieniu ustawy o odpadach. Tego rodzaju działalność zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 34 ww. ustawy spełnia definicję zbierania odpadów.

Ze względu na usytuowanie instalacji oraz skalę jej oddziaływania na środowisko w pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych.

Z przedłożonych wyników okresowych pomiarów poziomu hałasu emitowanego do środowiska z terenu składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wraz z uwzględnieniem Zakładu Utylizacji Odpadów Komunalnych wynika, że na granicy terenów chronionych nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Najbliższy teren podlegający ochronie akustycznej stanowi zabudowa zagrodowa, zlokalizowana przy ul. Kąkolowej, w kierunku północno – wschodnim, w odległości ok. 400 m od składowiska (punkt obserwacji nr 3).

Ze względu na konieczność publikowania wyników pomiarów okresowych na stronie internetowej, w pozwoleniu zobowiązano prowadzącego instalację do przekazywania ww. wyników wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska również w wersji elektronicznej.

We wniosku przeprowadzono obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji zorganizowanej i niezorganizowanej

wchodzących w skład instalacji objętej przedmiotowym wnioskiem o wydanie pozwolenia, jak i z uwzględnieniem innych źródeł zlokalizowanych na terenie, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. W analizie uwzględniono także źródła emisji związane z ruchem pojazdów i urządzeń nie drogowych przemieszczających się po terenie należącym do Zakładu. Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł emisji zlokalizowanych na terenie do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny nie powoduje przekraczania standardów jakości powietrza, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 1031), oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 87) dla pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, amoniaku, dwusiarczku węgla, formaldehydu, ksylenu, styrenu, toluenu, acetonu, alkoholu butylowego, metyloetyloketonu, dwusiarczku dwumetylu, alkoholu izobutylowego, cykloheksanonu, etylobenzenu, kumenu, metyloizobutyloketonu, mezytylenu, octanu butylu, octanu etylu, octanu metylu, propylobenzenu, węglowodorów alifatycznych i węglowodorów aromatycznych.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, a nieobjętej standardami emisyjnymi ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji tych gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza, które są wymienione w konkluzjach BAT, a jeżeli nie zostały one opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej - w dokumentach referencyjnych BAT. Do chwili obecnej Komisja Europejska nie wydała decyzji w sprawie konkluzji BAT dla przemysłowego przetwarzania odpadów - nie ma więc ustalonych granicznych wielkości emisyjnych, natomiast zatwierdzony przez Komisję Europejską w sierpniu 2006 r. dokument referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik dla Przemysłu Przetwarzania Odpadów tzw. BREF nie określa jednoznacznie wielkości emisji i konkretnych substancji - poza amoniakiem - które zawsze występują w każdej instalacji przetwarzania odpadów. BREF wskazuje dość szeroki wachlarz substancji mogących powstawać podczas biologicznego przetwarzania odpadów podkreślając jednocześnie, iż ich występowanie zależne jest od szeregu czynników, jak np. składników materiału wsadowego, ilości czy rodzaju przetwarzanych odpadów, a przede wszystkim parametrów samego procesu. Zauważa się także problem związany z brakiem rzeczywistych danych na temat emisji LZO z zakładów MBP. Problematyczny jest także brak wskaźników emisji ujednoczonych i zatwierdzonych na szczeblu krajowym, z których należy korzystać określając oddziaływanie danego rodzaju instalacji na stan jakości powietrza, dlatego uznano za prawidłowe przyjęcie we wniosku jako wskaźników emisji przytoczonych danych literaturowych oraz uzyskane na ich podstawie wielkości emisji i obliczenia rozkładu stężeń.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT. W związku

z powyższym, ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza określono w wielkościach określonych przez stronę, dla warunków normalnego funkcjonowania instalacji, przy jej prawidłowej eksploatacji dla źródeł emisji zorganizowanej (obiektów, z których wprowadzanie gazów i pyłów odbywa się za pośrednictwem wentylacji mechanicznej). Natomiast dla źródeł, w przypadku których wprowadzanie emisji zachodzi w sposób niezorganizowany, tj: biofiltru, maszyn roboczych, środków transportu i placu dojrzwania, nie określono emisji dopuszczalnej.

We wniosku wykazano spełnianie najlepszych dostępnych technik BAT, a prowadzący instalację zastosował szereg rozwiązań minimalizujących oddziaływanie instalacji na stan jakości powietrza, które uwzględniono w zapisach punktu III niniejszej decyzji.

W pozwoleniu nie określono usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, gdyż z wniosku wynika, że brak jest możliwości technicznych zainstalowania króćców pomiarowych.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko oraz istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, prowadzący instalację winien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji powoduje wykorzystywanie i uwalnianie substancji powodujących ryzyko, należących do co najmniej jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie kwalifikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.).

Prowadzący instalację przedłożył analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko.

Ocenę zanieczyszczenia powierzchni ziemi na terenie zakładu, gdzie jest lub była w przeszłości eksploatowana instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego, przeprowadza się zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. poz. 1395). Przepisy rozporządzenia określają między innymi wymagania odnośnie pobierania próbek, które mają zagwarantować rzetelność prowadzenia badań, w tym przydatność uzyskiwanego materiału do badań laboratoryjnych.

W rejonie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz pozostałych instalacji objętych niniejszą decyzją, zwanymi dalej w skrócie instalacją, prowadzi się monitoring wód podziemnych, który wykonywany jest na potrzeby monitoringu eksploatowanego składowiska odpadów Radom-Wincentów. Na terenie instalacji zlokalizowany jest jeden z wyżej wymienionych punktów, piezometr P-1 (ujmujący wody



podziemne z czwartorzędowego piętra wodonośnego), z którego badania wód podziemnych wykonywane są raz na kwartał. Ponadto, w styczniu 2010 r. wykonane zostały cztery piezometry służące do monitoringu lokalnego płytkich wód podziemnych oraz środowiska gruntowego na terenie zakładu, w których badania wód podziemnych wykonywane są raz w roku. Na terenie instalacji przetwarzania odpadów nie prowadzi się natomiast stałego monitoringu gleby i ziemi. Badania takie zostały przeprowadzone jednorazowo na potrzeby przeprowadzenia analizy ryzyka. W zbiorczym zestawieniu badań przedstawiono wyniki dotyczących badań laboratoryjnych analiz fizyko-chemicznych próbek wód oraz gleby i ziemi, klasyfikacji stanu jakości wód gruntowych zgodnej z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych (Dz.U 2016, poz. 85).

Instalacja charakteryzuje się dobrym stanem technicznym, jest zabezpieczona w odpowiedni sposób i nie istnieje ryzyko wystąpienia rzeczywistego zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na jej terenie. Cały teren instalacji jest skanalizowany, a ścieki nie są wprowadzane do środowiska. Nadzór nad bezpieczeństwem instalacji wodno-kanalizacyjnych sprawowany jest poprzez regularne kontrolowanie stanu technicznego podłoża, zbiorników bezodpływowych oraz urządzeń kanalizacyjnych.

Prowadzący instalację zidentyfikował uwalniane substancje stwarzające ryzyko, jednocześnie wykazując, że ze względu na środki techniczne i organizacyjne zastosowane na terenie i w trakcie pracy instalacji, nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i środowiska wodno-gruntowego substancjami powodującymi ryzyko. Przeprowadzona analiza dostępnych wyników badań środowiska gruntowo-wodnego wykazała, że na terenie instalacji nie obserwuje się zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz słabego stanu chemicznego wód gruntowych. Mając na względzie powyższe Marszałek Województwa Mazowieckiego przychylił się do wniosku strony w kwestii braku konieczności sporządzania raportu początkowego.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz pozostałe instalacje objęte niniejszą decyzją nie korzystają bezpośrednio z ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych. Woda na potrzeby technologiczne, tj. cele porządkowe (utrzymania czystości w halach) jak i procesowe (uzupełniające nawilżanie materiału w procesie stabilizacji tlenowej) pobierana jest z zewnętrznej sieci wodociągowej. Mając na względzie powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji. Prowadzącego instalację zobowiązano do przekazywania bilansu zużycia wody do tuł. organu, do 31 stycznia, za poprzedni rok kalendarzowy.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz pozostałe instalacje objęte niniejszą decyzją są źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków z prac porządkowych (utrzymania czystości w halach) oraz wód odciekowych z placu dojrzewiania i magazynowania kompostu (odcieki technologiczne).

Ścieki z utrzymania czystości w halach poprzez przepompownię ścieków (obiekt 29), poprzez pompownię zlokalizowaną na terenie składowiska odpadów, kierowane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych, natomiast ścieki technologiczne (odcieki)

z procesu przetwarzania biologicznego, odprowadzane są poprzez separator, do zbiornika (obiekt 27) o pojemności czynnej 259 m<sup>3</sup> i zwracane do procesu stabilizacji tlenowej (do nawilżania). W przypadku przepełnienia zbiornika, nadmiar ścieków przepompowywany jest do przepompowni ścieków (obiekt 29), skąd ścieki poprzez pompownię zlokalizowaną na terenie składowiska odpadów, kierowane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. Prowadzona recyrkulacja odcieków technologicznych do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej pozwala na zmniejszenie zapotrzebowania na wodę z sieci wodociągowej.

Biorąc pod uwagę powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska - ilość, stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji. Przepisy ww. ustawy stanowią o konieczności określenia w pozwoleniu zintegrowanym ilości, stanu i składu wyłącznie ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Pozwolenie zintegrowane zatem nie dotyczy ścieków, jakimi są wody opadowe i roztopowe. Należy również zauważyć, że pozwolenie zintegrowane nie określa warunków wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Zgodnie z przepisami prawa, na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, prowadzący instalację winien posiadać odrębną decyzję, tj. pozwolenie wodnoprawne.

W pozwoleniu nie określono warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj. maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu oraz moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu i w trakcie wyłączenia, ponieważ z wniosku wynika, że ze względu na specyfikę instalacji nie pracuje ona w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

W decyzji niniejszej określono ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, jak również zawarto obowiązek monitorowania procesów technologicznych poprzez prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii i przekazywania ww. ewidencji organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

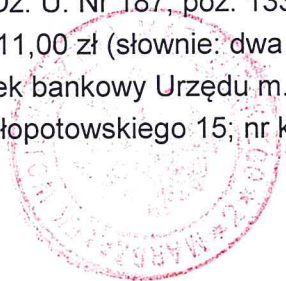
W związku z tym, iż zakład nie zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii, w decyzji określono obowiązki, co do postępowania w przypadku wystąpienia awarii. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji niniejszej określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

W art. 195 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono przesłanki, których zaistnienie może spowodować cofnięcie lub ograniczenie pozwolenia bez odszkodowania.

## POUCZENIE

Od decyzji niniejszej służy stronie prawo odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Mazowieckiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. Nr 187, poz. 1330), potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 2011,00 zł (słownie: dwa tysiące jedenaście złotych), w dniu 14 sierpnia 2015 r. na rachunek bankowy Urzędu m. st. Warszawy, Dzielnicy Praga Północ w Warszawie przy ul. Ks. I. Kłopotowskiego 15; nr konta: 96 1030 1508 0000 0005 5002 6074.



z up. Marszałka Województwa  
*Urszula Pawlak*  
Zastępca Dyrektora Departamentu Gospodarki Odpadami,  
Emisji i Pozwoleń Zintegrowanych

### Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Produkcyjno Usługowo Handlowe „RADKOM” sp. z o.o.  
ul. Witosa 76, 26-600 Radom
2. a/a

### Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
[pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110 A
3. Departament Gospodarki Odpadami, Emisji i Pozwoleń Zintegrowanych UMWM  
Wydział Bazy Odpadowej i Informacji – w miejscu

