



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



PZ-II.7222.38.2017.IP

Warszawa, dnia 11 lipca 2018 r.

### **DECYZJA Nr 57/18/PZ.Z**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 186 ust. 1 pkt 1 i 7, art. 201 ust. 1, art. 204, art. 207 i art. 378 ust. 2a pkt 1 i 3, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799), art. 41 ust. 1, art. 45 ust. 5, 8 i 9, art. 46 ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2018 r. poz. 992 ze 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 NOVAGO sp. z o.o., ul. Grzebskiego 10, 06-500 Mława

#### **odmawia się**

NOVAGO sp. z o.o., ul. Grzebskiego 10, 06-500 Mława, wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie 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 oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w miejscowości Uniszki Cegielnia, na działkach o numerach ewidencyjnych 3/12, 3/13, 2/1, 3/5, 3/10 i 5/4, obręb: 0016, gmina Wieczfnia Kościelna, powiat mławski.

#### **UZASADNIENIE**

Wnioskiem z dnia 24 listopada 2015 r., NOVAGO sp. z o.o., ul. Grzebskiego 10, 06-500 Mława (REGON: 130020016, NIP: 5690001697), wystąpiła do Marszałka Województwa Mazowieckiego o wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie 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 oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w miejscowości Uniszki Cegielnia, na działkach o numerach ewidencyjnych: 3/12, 3/13, 2/1, 3/5, 3/10 i 5/4, obręb: 0016, gmina Wieczfnia Kościelna, powiat mławski.

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 i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

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 r. poz. 71), jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Instalacja ta zgodnie z ustaleniami Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023 posiada status instalacji zastępczej, po rozbudowie RIPOK. Stosownie natomiast do zapisów 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 (Dz. Urz. Woj. Maz. z 4 listopada 2016 r. poz. 9299) posiada status instalacji regionalnej (RIPOK) do przetwarzania odpadów komunalnych dla regionu ciechanowskiego.

Przedmiotowa instalacja usytuowana jest na terenie zakładu, gdzie jest eksploatowane składowisko odpadów kwalifikowane jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U.2017 poz. 1405 ze zm.).

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.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 22 marca 2016 r., znak: PZ-I.7222.40.2016.IP, tut. organ wezwał prowadzącą przedmiotową instalację do uzupełnienia braków we wniosku.

Prowadzący instalację pismem z dnia 13 kwietnia 2016 r. (data wpływu 15 kwietnia 2016 r.), zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Postanowieniem z dnia 21 kwietnia 2016 r., znak: PZ-I.7222.40.2016.IP, Marszałek Województwa Mazowieckiego zawiesił prowadzone postępowanie.

Wnioskiem z dnia 1 września 2016 r., (data wpływu 6 września 2016 r.), prowadzący instalację zwrócił się o podjęcie zawieszono postępowania, przedkładając jednocześnie uzupełnienie do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 12 września 2016 r., znak: PZ-I.7222.40.2016.IP, podjął postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.



Na skutek nie zastosowania się do wezwania 22 marca 2016 r., znak: PZ-I.7222.40.2016.IP, pismem z dnia 3 listopada 2016 r. znak: PZ-I.7222.40.2016.IP, tut. organ pozostawił wniosek z dnia 24 listopada 2015 r., NOVAGO sp. z o.o., ul. Grzebskiego 10, 06-500 Mława o wydanie pozwolenia zintegrowanego bez rozpoznania.

Prowadzący instalację pismem z dnia 22 grudnia 2016 r. złożył zażalenie do Ministra Środowiska na przewlekłe prowadzenie przedmiotowego postępowania.

Pismem z dnia 11 stycznia 2017 r., znak: PZ.I.7222.40.2016.IP, tut. organ przekazał ww. zażalenie oraz odniósł się do stawianych w nim zarzutów.

Minister Środowiska postanowieniem z dnia 31 stycznia 2017 r., znak: DZŚ-III.285.27.2016.AW, (data wpływu 3 lutego 2017 r.), uznał za uzasadnione zażalenie w części dotyczącej niezatawienia sprawy w terminie i wyznaczył dodatkowy termin na zatawienie sprawy.

Mając na względzie przepisy art. 41a ust. 1 i 2 oraz art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach pismami z dnia 3 lutego 2017 r., znak: PZ-I.7222.211.2016.EZ oraz z dnia 14 lutego 2017 r., znak: PZ-I.7222.211.2016.EZ tut. organ zwrócił się do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Ciechanowie o przeprowadzenie kontroli instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Uniszki Cegielnia 32A, na działkach o numerach ewidencyjnych: 3/12, 3/13, 2/1, 3/5, 3/10 i 5/4, gm. Wieczfnia Kościelna w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska odpowiedział pismem z dnia 24 lutego 2017 r., znak: CI-IN.7020.1.1.2017.MO.

Pismem z dnia 3 lutego 2017 r., znak: PZ-I.7222.211.2016.EZ tut. organ zwrócił się do Urzędu Gminy Wieczfnia Kościelna o przedstawienie informacji dotyczących przeznaczenia i warunków zagospodarowania działek o numerach ewidencyjnych: 3/12, 3/13, 2/1, 3/5, 3/10 i 5/4, obręb: 0016, gm. Wieczfnia Kościelna, zgodnie z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

Wójt Gminy Wieczfnia Kościelna udzielił odpowiedzi pismem z dnia 10 lutego 2017 r., znak: GKil.6727.25.2017.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 17 marca 2017 r., znak: PZ-I.7222.40.2016.IP, mając za podstawę art. 97 § 1 pkt 4 Kpa zawiesił z urzędu postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie 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 oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w miejscowości Uniszki Cegielnia, na działkach o numerach ewidencyjnych: 3/12, 3/13, 2/1, 3/5, 3/10 i 5/4, obręb: 0016, gmina Wieczfnia Kościelna, powiat mławski do czasu rozpoznania przez

WSA w Warszawie skargi Województwa Mazowieckiego na rozstrzygnięcie nadzorcze Wojewody Mazowieckiego z dnia 26 stycznia 2017 r. nr LEX-I.4131.15.2017.

Pismem z dnia 12 grudnia 2017 r., prowadzący instalację, zwrócił się z wnioskiem o podjęcie zawieszono postępowania.

Postanowieniem z dnia 19 grudnia 2017 r., znak: PZ-II.7222.38.2017.IP, Marszałek Województwa Mazowieckiego odmówił podjęcia zawieszono postępowania.

Pismem z dnia 22 grudnia 2017 r., prowadzący instalację wniósł zażalenie na ww. postanowienie Marszałka Województwa Mazowieckiego. Pismem z dnia 29 grudnia 2017 r. zażalenie zostało przekazane do Ministra Środowiska.

Postanowieniem z dnia 7 lutego 2018 r., znak: DZŚ-III.285.2.2018.AW, Minister Środowiska, uchylił postanowienie z dnia 19 grudnia 2017 r. Marszałka Województwa Mazowieckiego i nakazał podjąć zawieszono postępowanie.

W uzasadnieniu organ uznał, że Marszałek Województwa Mazowieckiego zawieszając postępowanie uzależniałby od zakończenia sprawy sądowej wydanie decyzji – pozytywnej bądź negatywnej - a nie rozpatrzenie sprawy. Minister Środowiska uznał, że organ nie może kierować się przewidywaniami, jaki będzie wynik merytorycznego rozstrzygnięcia sprawy, lecz tym, czy w świetle posiadanych materiałów dowodowych i obowiązującego prawa jest możliwe „rozpatrzenie sprawy i wydanie decyzji”. Możliwa jest przecież sytuacja, że nie obowiązuje plan gospodarki odpadami w województwie, co oznaczałoby, w rozumieniu Marszałka, że w tym okresie organy nie wydawałyby żadnych orzeczeń w sprawach zezwoleń, o których mowa w art. 46 ustawy o odpadach.

Minister Środowiska wskazał, iż zasadą jest, że dopóki rozstrzygnięcie nadzorcze nie stanie się prawomocne, nie wywiera ono skutku prawnego, a więc zakwestionowane w nim uchwały obowiązują. Zaznaczyć jednak należy, że jest to jedynie rozwiązanie tymczasowe, bowiem w chwili doręczenia rozstrzygnięcia stwierdzającego nieważność aktu samorządowego nie dochodzi jeszcze do wyeliminowania tego aktu z porządku prawnego z mocą wsteczną, ale jedynie do czasowego (tj. do momentu uprawomocnienia się rozstrzygnięcia nadzorczego) „zawieszenia” jego obowiązywania, zgodnie z art. 82a ust. 1 ustawy o *samorządzie* województwa stanowiącym, że stwierdzenie przez organ nadzoru nieważności uchwały organu samorządu województwa wstrzymuje jej wykonanie z mocy prawa w zakresie objętym stwierdzeniem nieważności, z dniem doręczenia rozstrzygnięcia nadzorczego. Oznacza to, że istniejące w obrocie prawnym uchwały w przedmiocie planu gospodarki odpadami w okresie do uprawomocnienia się rozstrzygnięcia nadzorczego obowiązują, bo nie zostały wyeliminowane z porządku prawnego, ale ich obowiązywanie w sensie faktycznym jest „zawieszono”. Należałoby więc uznać, że wstrzymanie wykonania uchwał odpowiada pojęciu „braku” planu gospodarki odpadami dla województwa mazowieckiego 2022 oraz „braku” utraty mocy przez poprzednie uchwały dotyczące „planu gospodarki odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023”.



Organ wskazał, że w tej sytuacji nie istnieje bezpośredni związek przyczynowy pomiędzy merytorycznym rozpatrzeniem sprawy wydania pozwolenia zintegrowanego a rozstrzygnięciem postępowania przed sądem, bowiem nie jest to kwestia prawa, bez której organ nie może rozpatrzyć sprawy w ogóle. Z tego względu nie można uznać, że wynik toczącego się postępowania sądowego stanowi zagadnienie wstępne w rozumieniu art. 97 § 1 pkt 4 Kpa, wyznaczające przesłankę obligatoryjnego (z urzędu) zawieszenia postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, gdyż rozpatrzenie sprawy i wydanie decyzji nie jest uzależnione od wcześniejszego ukończenia postępowania przed sądem administracyjnym.

Postanowieniem z dnia 16 lutego 2018 r., znak: PZ-II.7222.38.2017.IP, Marszałek Województwa Mazowieckiego podjął z urzędu postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego spółce NOVAGO sp. z o.o., ul. Grzebskiego 10, 06-500 Mława, na prowadzenie ww. instalacji.

Po ponownej analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 1 marca 2018 r., znak: PZ-II.7222.38.2017.IP, tut. organ wezwał prowadzącego przedmiotową instalację do uzupełnienia braków we wniosku.

Pismem z dnia 12 marca 2018 r. prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie.

W związku z prowadzonym postępowaniem w dniu 23 marca 2018 r. zostały przeprowadzone oględziny na terenie zakładu zlokalizowanego w miejscowości Uniszki Cegielnia, na działkach o numerach ewidencyjnych: 3/12, 3/13, 2/1, 3/5, 3/10 i 5/4, obręb: 0016, gm. Wieczfnia Kościelna.

Ponieważ, wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 16 marca 2018 r., znak: PZ-II.7222.38.2017.IP, wezwał prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalacje pismem z dnia 27 marca 2018 r. zwrócił się z prośbą o wydłużenie terminu dla przedłożenia wyjaśnień. Tut. organ pismem z dnia 4 kwietnia 2018 r., znak: PZ-II.7222.38.2017.IP przedłużył termin złożenia uzupełnień do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 18 kwietnia 2018 r. oraz 9 maja 2018 r. prowadzący instalację w załączeniu przedłożył dodatkowe wyjaśnienia.

Zawiadomieniem z dnia 16 maja 2018 r., znak: PZ-II.7222.38.2017.IP, 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 18 maja 2018 r. do dnia 20 czerwca 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 Gminy Wieczfnia Kościelna w okresie od dnia 24 maja 2018 r. do dnia 5 lipca 2018 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 21 maja 2018 r. do dnia 21 czerwca 2018 r. W terminie 30 dni od dnia ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 16 maja 2018 r., znak: PZ-II.7222.38.2017.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 mu prawa.

W piśmie z dnia 16 maja 2018 r. prowadzący instalację oświadczył, że rezygnuje z prawa do wyłączenia z udostępniania części przekazanych danych i informacji.

Z uwagi na oczekiwanie na informację o wywieszeniu do publicznej wiadomości zawiadomienia o wszczęciu postępowania oraz zebraniu materiału dowodowego, w związku z koniecznością zapewnienia wszystkim zainteresowanym czynnego udziału w postępowaniu, pismem z dnia 11 czerwca 2018 r., znak: PZ-II.7222.38.2017.IP, przedłużono termin załatwienia sprawy do 11 lipca 2018 r.

W toku postępowania ustalono co następuje:

Zgodnie z motywem 6 Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2018/851 z dnia 30 maja 2018 r. zmieniającej dyrektywę 2008/98/WE w sprawie odpadów (Tekst mający znaczenie dla EOG) (Dz.U.UE L z dnia 14 czerwca 2018 r.) (Dz.U.UE.L.2018.150.109) odpady komunalne stanowią w przybliżeniu od 7 do 10% wszystkich odpadów wytwarzanych w Unii. Jest to jednak jeden z najbardziej złożonych strumieni odpadów i sposób gospodarowania nim zasadniczo świadczy o jakości całego systemu gospodarowania odpadami w danym państwie. Wyzwania związane z gospodarowaniem odpadami komunalnymi wynikają z wysoce złożonego i zróżnicowanego składu tych odpadów, bezpośredniego sąsiedztwa wytworzonych odpadów w stosunku do obywateli, bardzo dużej widoczności takich odpadów dla obywateli, a także ich oddziaływania na środowisko i zdrowie ludzkie. Wskutek tego gospodarowanie odpadami komunalnymi wymaga wysoce złożonego systemu, obejmującego efektywny system zbierania, skuteczny system sortowania i odpowiednie śledzenie strumieni odpadów, czynne zaangażowanie obywateli i przedsiębiorstw, infrastruktury dostosowanej do konkretnego składu odpadów oraz kompleksowego systemu finansowania. Państwa, które stworzyły efektywne systemy gospodarowania odpadami komunalnymi, zazwyczaj osiągają lepsze wyniki pod względem gospodarki odpadami w ujęciu ogólnym, w tym w osiągnięciu celów w zakresie recyklingu.

W Polsce podstawowy element systemu gospodarki odpadami komunalnymi stanowią instalacje do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP). Oparty jest on na:

1. selektywnej zbiórce odpadów surowcowych (papieru, metali, tworzyw sztucznych, szkła i opakowań wielomateriałowych),
2. selektywnej zbiórce odpadów problemowych takich jak: leki, chemikalia, baterie i akumulatory, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, meble i inne odpady wielkogabarytowe, opony, odpady zielone oraz odpady remontowo-budowlane,



3. termicznym lub mechaniczno-biologicznym przetwarzaniu odpadów zmieszanych w instalacjach posiadających status RIPOK,
4. biologicznym przetwarzaniu selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w instalacjach posiadających status RIPOK,
5. składowaniu pozostałości z przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów zmieszanych na składowiskach posiadających status RIPOK.

Powyższy system ma umożliwić wypełnienie nałożonych na Polskę zobowiązań w zakresie poziomu recyklingu oraz ograniczenia masy odpadów biodegradowalnych poddawanych składowaniu.

Zgodnie z art. 3b ustawy z dnia 13 września 1996 r. o utrzymaniu czystości i porządku w gminach (Dz. U. z 2017 r. poz. 1289 ze zm.) oraz przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 grudnia 2016 r. w sprawie poziomów recyklingu, przygotowania do ponownego użycia i odzysku innymi metodami niektórych frakcji odpadów komunalnych (Dz.U. poz. 2167), gminy zobowiązane są osiągnąć do dnia 31 grudnia 2020 r. poziom recyklingu i przygotowania do ponownego użycia: papieru, metali, tworzyw sztucznych i szkła w wysokości co najmniej 50% wagowo (w roku: 2018 – 30%, 2019 – 40% i 2020 – 50%).

Ponadto w dniu 4 lipca 2018 r. weszła w życie Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2018/851 z dnia 30 maja 2018 r. zmieniająca dyrektywę 2008/98/WE w sprawie odpadów, zgodnie z treścią motywów 3, 5, 43 oraz 44, której cele określone w dyrektywie Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w zakresie przygotowania do ponownego użycia i recyklingu odpadów powinny zostać wzmocnione, aby lepiej odzwierciedlać unijną ambicję przejścia na gospodarkę o obiegu zamkniętym (3). Ważne jest zatem określenie jasnych długofalowych celów polityki, aby ukierunkować środki i inwestycje, w szczególności poprzez zapobieganie tworzeniu się strukturalnego nadmiaru zdolności produkcyjnych do przetwarzania odpadów resztkowych i zablokowania zagospodarowania materiałów nadających się do recyklingu na niższych poziomach hierarchii postępowania z odpadami (5). Aby przynieść istotne korzyści środowiskowe, gospodarcze i społeczne oraz przyspieszyć przejście na gospodarkę o obiegu zamkniętym, cele w zakresie przygotowania do ponownego użycia i recyklingu odpadów komunalnych powinny wzrosnąć (43). Stopniowe podnoszenie istniejących celów w zakresie przygotowania do ponownego użycia i recyklingu odpadów komunalnych powinno zapewnić, by wartościowe dla gospodarki materiały odpadowe były efektywnie przygotowywane do ponownego użycia lub poddawane recyklingowi, przy jednoczesnym zapewnieniu wysokiego poziomu ochrony zdrowia ludzkiego i środowiska, oraz przywracanie europejskiej gospodarce wartościowych materiałów zawartych w odpadach, co oznacza postęp w realizacji inicjatywy na rzecz surowców i w tworzeniu gospodarki o obiegu zamkniętym (44). W związku z powyższym zmieniono przepisy art. 11 ust. 2 nadając mu nowe brzmienie, zgodnie z którym aby zapewnić zgodność z celami niniejszej dyrektywy oraz przejść na europejską gospodarkę o obiegu zamkniętym o wysokim poziomie efektywnego wykorzystania zasobów, państwa członkowskie przyjmują środki służące do osiągnięcia następujących celów: c) do 2025 r. przygotowanie do ponownego użycia i recykling odpadów komunalnych zostaną zwiększone wagowo do minimum 55 %; d) do 2030 r.



przygotowanie do ponownego użycia i recykling odpadów komunalnych zostaną zwiększone wagowo do minimum 60 %; e) do 2035 r. przygotowanie do ponownego użycia i recykling odpadów komunalnych zostaną zwiększone wagowo do minimum 65 %. Adekwatnie do przepisów art. 2 ust. 1 dyrektywy zmieniającej państwa członkowskie wprowadzają w życie przepisy ustawowe, wykonawcze i administracyjne niezbędne do wykonania niniejszej dyrektywy do dnia 5 lipca 2020 r. Niezwłocznie powiadamiają one o tym Komisję.

Z dniem 4 lipca 2018 r. Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2018/850 z dnia 30 maja 2018 r. zmieniająca dyrektywę 1999/31/WE w sprawie składowania odpadów (Tekst mający znaczenie dla EOG) (Dz.U.UE L z dnia 14 czerwca 2018 r.) (Dz.U.UE.L.2018.150.100) wprowadzono również zmiany w art. 5 przedmiotowej dyrektywy m.in. poprzez dodanie ust. 3a, zgodnie z którym państwa członkowskie dążą do zapewnienia, aby począwszy od 2030 r. wszystkie odpady nadające się do poddania recyklingowi lub innemu procesowi odzysku, w szczególności odpady komunalne, nie były przyjmowane na składowisko, z wyjątkiem odpadów, których składowanie daje wynik najlepszy dla środowiska zgodnie z art. 4 dyrektywy 2008/98/WE. Państwa członkowskie podają informacje o środkach zastosowanych zgodnie z niniejszym ustępem w planach gospodarki odpadami, o których mowa w art. 28 dyrektywy 2008/98/WE, lub w innych dokumentach strategicznych obejmujących całe terytorium danego państwa członkowskiego. Dodano również ust. 5, z którego wynika, że państwa członkowskie podejmują środki niezbędne do zagwarantowania, by do 2035 r. zmniejszyć ilość składowanych odpadów komunalnych do nie więcej niż 10 % całkowitej ilości (według masy) wytwarzanych odpadów komunalnych.

Z kolei z danych przedstawionych w „Raporcie końcowym III etapu ekspertyzy mającej na celu przeprowadzenie badań odpadów w 20 instalacjach do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów” (A. Jędrczak, Zielona Góra, 2015) wynika, że średni udział papieru, tektury, tworzyw sztucznych, szkła, metali i opakowań wielomateriałowych w zmieszanych odpadach komunalnych, mimo funkcjonowania systemu selektywnej zbiórki, wynosi łącznie 42,9%.

Zgodnie natomiast z art. 3c ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 15 grudnia 2017 r. w sprawie poziomów ograniczenia składowania masy odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (Dz.U. poz. 2412), gminy zobowiązane są do ograniczenia masy odpadów komunalnych ulegających biodegradacji przekazywanych do składowania do dnia 16 lipca 2020 r. do nie więcej niż 35% wagowo całkowitej masy odpadów komunalnych ulegających biodegradacji przekazywanych do składowania w stosunku do masy tych odpadów wytworzonych w 1995 r. [w roku: 2018 – 40%, 2019 – 40% i 2020 (do 16 lipca) – 35%].

Dopełnienie przytoczonych przepisów stanowią zapisy art. 17 i 18 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2018 r. poz. 992, ze zm.), regulujące proces przetwarzania odpadów, poprzez wprowadzenie hierarchii sposobów postępowania z odpadami. Odpady, których wytworzeniu nie udało się zapobiec i które nie mogą być przygotowane do ponownego użycia, powinny w pierwszej kolejności zostać poddane procesom recyklingu, a dopiero w sytuacji, gdy recykling nie jest możliwy z przyczyn technologicznych lub nieuzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych – innym procesom odzysku, w przypadku braku jakiegokolwiek



innej możliwości – unieszkodliwieniu. W praktyce oznacza to, że instalacje do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów powinny prowadzić procesy w taki sposób, by wytworzone w ich wyniku odpady mogły być w pierwszej kolejności poddane recyklingowi lub przygotowaniu do ponownego użycia.

Analiza powyższych zapisów wskazuje, iż instalacje MBP, wraz z systemem selektywnej zbiórki powinny umożliwiać wypełnienie nałożonych na Polskę zobowiązań dotyczących poziomu recyklingu i przygotowania do ponownego użycia. Biorąc jednak pod uwagę obecną sytuację udziału odpadów selektywnie zbieranych w stosunku do ogółu odpadów wytworzonych, należy stwierdzić, że zarówno teraz jak i w przyszłości, ciężar realizacji praktycznie całego zakresu celów gospodarowania odpadami komunalnymi dotyczący odzysku i ograniczania ich składowania, spoczywać będzie na instalacjach MBP. Oznacza to, że najlepsza dostępna technika obejmować powinna zastosowanie środków technicznych, w szczególności urządzeń technologicznych, zapewniających efektywne wydzielenie z masy odpadów możliwie największej ilości surowców wtórnych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, baterii i akumulatorów, a także frakcji zawierającej największą ilość odpadów ulegających biodegradacji.

Na marginesie należy wskazać, że powyższy pogląd potwierdzony został także przez Ministra Środowiska, który w podobnej sprawie uznał, że wymagań dotyczących prowadzenia mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych nie należy rozpatrywać w oderwaniu od przepisów ustanawiających system gospodarki odpadami komunalnymi, w tym ustawy z dnia 13 września 1996 r. o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz ustawy o odpadach. W powyższym piśmie Minister podkreślił, że mając na uwadze konieczność osiągnięcia wymaganych przepisami unijnymi poziomów recyklingu, przygotowania do ponownego użycia oraz odzysku innymi metodami niektórych frakcji odpadów komunalnych, w systemie gospodarki odpadami komunalnymi powinny funkcjonować instalacje umożliwiające efektywną i pełną realizację wyżej opisanych celów, które zapewnią bezpieczne i zgodne z przepisami przetworzenie zmieszanych odpadów komunalnych, a także w pełni zrealizują hierarchię sposobów postępowania z odpadami. Jak wskazano w piśmie jednym z podstawowych założeń funkcjonowania części mechanicznej instalacji procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest pozyskanie ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych możliwie jak największej ilości frakcji przeznaczonych do recyklingu, celem osiągnięcia wymaganych, zarówno przepisami krajowymi, jak i unijnymi, poziomów recyklingu. Niezbędna powinna być zatem taka praca instalacji, która pozwoli w części mechanicznej procesu wydzielić jak największą ilość odpadów przeznaczonych do recyklingu.

W swoim stanowisku organ dodał, że warto mieć również na uwadze, że art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach stanowi, że regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych powinna spełniać m. in. wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy.

Kontynuując Minister Środowiska nadmienił również m.in., że jednym z podstawowych założeń funkcjonowania części mechanicznej procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest pozyskanie ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych możliwie jak największej ilości



frakcji przeznaczonych do recyklingu, celem osiągnięcia wymaganych, zarówno przepisami krajowymi jak i unijnymi, poziomów recyklingu. Niezbędna jest zatem taka praca instalacji, która pozwoli w części mechanicznej procesu wydzielić jak największą ilość odpadów przeznaczonych do recyklingu. W konsekwencji praca ta powinna pomóc zapewnić gminie z której pochodzą przetwarzane odpady osiągnięcie określonych przepisami poziomów przygotowania do ponownego użycia i recyklingu odpadów.

W myśl zapisów art. 204 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799), instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego powinny spełniać wymogi ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Przez pojęcie najlepszej dostępnej techniki, zgodnie z art. 3 pkt 10 ustawy Prawo ochrony środowiska należy rozumieć najbardziej efektywny i zaawansowany poziom rozwoju technologii i metod prowadzenia danej działalności, który wskazuje możliwe wykorzystanie poszczególnych technik, jako podstawy przy ustalaniu dopuszczalnych wielkości emisji i innych warunków pozwolenia mających na celu zapobieganie powstawaniu, a jeżeli nie jest to możliwe, ograniczenie emisji i oddziaływania na środowisko, jako całości, przy czym:

1. technika - oznacza zarówno stosowaną technologię, jak i sposób, w jaki dana instalacja jest projektowana, wykonywana, eksploatowana oraz likwidowana,
2. dostępne techniki - oznaczają techniki o takim stopniu rozwoju, który umożliwia ich praktyczne zastosowanie w danej dziedzinie przemysłu, z uwzględnieniem warunków ekonomicznych i technicznych oraz rachunku kosztów i korzyści, a które to techniki prowadzący daną działalność może uzyskać,
3. najlepsza technika - oznacza najbardziej efektywną technikę w osiągnięciu wysokiego ogólnego poziomu ochrony środowiska, jako całości.

Z punktu widzenia kwestii podnoszonych w niniejszej decyzji, najlepsza dostępna technika powinna się cechować szeroką dostępnością na rynku i wysoką skutecznością w osiągnięciu ogólnego poziomu ochrony środowiska jako całości, przy uwzględnieniu istniejących warunków ekonomiczno-technicznych, tj. powinna charakteryzować się najkorzystniejszym stosunkiem kosztów do efektów środowiskowych.

Uwzględniając powyższe rozważania, a także konieczność zapobiegania bezpośredniemu oddziaływaniu instalacji na środowisko, organ przyjął, iż najlepszą dostępną technikę dla instalacji MBP, powinno cechować spełnienie następujących założeń:

1. wyposażenie instalacji w powiązane ze sobą technologicznie urządzenia i obiekty do mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów (zlokalizowane na terenie jednego zakładu);
2. zapewnienie przez część mechaniczną i biologiczną instalacji możliwości przetwarzania całego strumienia przyjmowanych odpadów komunalnych oraz zapewnienie mocy



przerobowej poszczególnych części instalacji na poziomie spełniającym kryteria określone w wojewódzkim planie gospodarki odpadami dla instalacji regionalnych;

3. zastosowanie środków technicznych (w szczególności urządzeń technologicznych) zapewniających wydzielenie z masy zmieszanych odpadów komunalnych możliwie najwyższych poziomów wysegregowania surowców wtórnych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, odpadów niebezpiecznych, a także frakcji zawierającej największą ilość odpadów ulegających biodegradacji;
4. zastosowanie w części mechanicznej instalacji środków technicznych (w szczególności urządzeń technologicznych), umożliwiających wydzielenie z pozostałości po wysegregowaniu surowców wtórnych nadających się do recyklingu, frakcji wysokoenergetycznej (palnej) i wytworzenie z niej gotowego paliwa alternatywnego, spełniającego wymagania odbiorców (warunek obowiązujący wyłącznie w przypadku, gdy prowadzący instalację zamierza wytwarzać paliwo alternatywne oznaczone kodem 19 12 10);
5. wytwarzanie ze zmieszanych odpadów komunalnych, poddanych mechanicznemu przetworzeniu w instalacji, odpadów oznaczonych kodami z podgrupy 19 12 (z wyjątkiem 19 12 09), w tym odpadów 19 12 12 (frakcji podsitowej) oraz 19 12 12 (frakcji nadsitowej – pozostałości z sortowania lub odpadu przeznaczonego do produkcji paliwa alternatywnego), a także odpadów z podgrupy 15 01, 16 02, 16 06 i 20 01 (w przypadku odpadów z podgrupy 20 01 z wyłączeniem odpadów surowcowych uwzględnionych w podgrupie 19 12);
6. zapewnienie zagospodarowania wytwarzanych odpadów zgodnego z określoną w ustawie o odpadach hierarchią sposobów postępowania z odpadami;
7. zlokalizowanie części mechanicznej w obiekcie budowlanym posiadającym zadaszenie i ściany boczne;
8. prowadzenie procesu biologicznego tlenowego przetwarzania odpadów z udziałem mikroorganizmów w sposób skutkujący zmianą właściwości fizycznych, chemicznych lub biologicznych odpadów w zamkniętych reaktorach lub w hali, z aktywnym napowietrzaniem, zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza do atmosfery, nawadnianiem, przerzucaniem odpadów, ujmowaniem odcieków oraz zabezpieczeniem podłoża uniemożliwiającym przedostawanie się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego do czasu spełnienia przez powstający stabilizat następujących wymagań:
  - 1) straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub
  - 2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub
  - 3) wartość AT4 jest mniejsza niż 10 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy;

9. stosowanie rozwiązań technicznych i organizacyjnych, ograniczających do minimum możliwość przedostawania się zanieczyszczeń do powietrza i środowiska wodno-gruntowego, emisję hałasu oraz emisję odorów.

Mając na uwadze przyjęte powyżej założenia, a także kierując się definicją najlepszej dostępnej techniki oraz przesłankami, o których mowa w art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Prawo ochrony środowiska, w toku prowadzonego postępowania organ dokonał analizy powszechnie dostępnych i stosowanych urządzeń technologicznych, które z powodzeniem mogą być uznane za najlepszą dostępną technikę dla instalacji MBP:

1. w odniesieniu do części mechanicznej instalacji – zastosowanie systemu powiązanych ze sobą technologicznie (w różnych konfiguracjach):
  - 1) kabin sortowniczych i/lub urządzeń technicznych, w tym w szczególności:
    - a) separatorów optycznopneumatycznych, przeznaczonych do wydzielania poszczególnych frakcji materiałowych (np. papieru i tektury, opakowań wielomateriałowych, tworzyw sztucznych z podziałem na poszczególne frakcje PP, PE, PS),
    - b) separatorów pneumatycznych, przeznaczonych do wydzielania frakcji lekkiej (np. papieru, tworzyw sztucznych),
    - c) separatorów balistycznych, przeznaczonych do wydzielenia frakcji lekkiej i płaskiej (np. folii, papieru) i frakcji ciężkiej i przestrzennej (np. butelek),
    - d) separatorów wiropędowych przeznaczonych do wydzielania metali nieżelaznych,
    - e) separatorów ferromagnetycznych, przeznaczonych do wydzielania metali żelaznych,
    - f) tzw. rozrywarek worków, zwiększających skuteczność segregacji odpadów,
    - g) rozdrabniaczy (wstępnych), kruszarek (wstępnych), młynów niezbędnych by umożliwić negatywną selekcję odpadów, czyli pozbycie się odpadów o wysokiej zawartości chloru, odpadów żelaznych i nieżelaznych, szkła oraz kamieni. W zależności od rodzaju kierowanych do przetwarzania odpadów taka selekcja może nie być możliwa bez wstępnego ich rozdrobnienia, a podanie odpadu bezpośrednio np. na kruszarkę końcową, o mniejszej granulacji prowadzi do uszkodzenia maszyn (warunek obowiązujący wyłącznie w przypadku, gdy prowadzący instalację zamierza wytwarzać paliwo alternatywne oznaczone kodem 19 12 10),
    - h) rozdrabniaczy (końcowych), kruszarek (końcowych), młynów przeznaczonych do rozdrabniania odpadów do wymaganej przez odbiorcę frakcji (warunek obowiązujący wyłącznie w przypadku, gdy prowadzący instalację zamierza wytwarzać paliwo alternatywne oznaczone kodem 19 12 10);



- 2) separatorów frakcyjnych (np. sit bębnowych, przesiewaczy), zapewniających wydzielenie frakcji zawierającej największe ilości odpadów ulegających biodegradacji;
2. w odniesieniu do części biologicznej instalacji – zastosowanie w pierwszej fazie obróbki biologicznej (lub przez cały proces biologicznego przetwarzania) zamkniętych hal stabilizacji lub reaktorów, w tym:
- 1) reaktorów betonowych z zadaszeniem z betonu, tworzywa sztucznego lub membrany (z membraną mocowaną bezpośrednio do betonowych ścian reaktorów lub na konstrukcji stalowej lub aluminiowej),
  - 2) reaktorów kontenerowych ze stali, wyposażonych w systemy napowietrzania, oczyszczania zanieczyszczonego powietrza procesowego oraz usuwania odcieków.

Ponadto niezmiernie istotne są również sposób i miejsce magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Magazynowanie odpadów powinno odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Jest to szczególnie istotne w przypadku zmieszanych odpadów komunalnych, pozostałości z sortowania, frakcji podsitowej wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, stabilizatu, odpadów kierowanych do produkcji paliwa alternatywnego oraz paliwa alternatywnego. Poza zapobieganiem potencjalnemu przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie i do środowiska wodno-gruntowego, niezbędne jest również przeciwdziałanie potencjalnej emisji substancji złośliwych oraz oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych. Ostatnie ma szczególne znaczenie chociażby w przypadku paliwa alternatywnego, które musi być magazynowane pod zadaszeniem, by ochronić je przed zawilgoceniem, które pogarsza jego wartość opałową, powoduje zwiększenie kosztów transportu oraz liczne problemy procesowe dla cementowni: od korozji, poprzez samoogrzewanie się odpadu podczas magazynowania, co może doprowadzić do samozapłonu.

Odnosząc się do kwestii rachunku kosztów i korzyści zawartej w art. 207 ust. 1 pkt 1 ww. ustawy, należy stwierdzić, że realizacja od podstaw lub doposażenie danej instalacji w powyższe technologie wiąże się z poniesieniem kosztów zarówno w zakresie przygotowania dokumentacji regulującej kwestie formalne jak i kosztów wynikających z zakupu technologii czy eksploatacji. Wysokość niezbędnych nakładów finansowych w każdym przypadku uzależniona jest w znacznej mierze od stopnia skomplikowania wybranej technologii (urządzenia segregujące/kabiny sortownicze), liczby zastosowanych urządzeń oraz ich przepustowości.

W przypadku części mechanicznej najtańsze i jednocześnie stosunkowo najmniej efektywne techniki oparte są na ręcznej segregacji odpadów w wielostanowiskowych kabinach sortowniczych. Najdroższe i najbardziej efektywne systemy obejmują wieloelementowe zestawy separatorów optopneumatycznych, balistycznych, pneumatycznych, wiropędowych, ferromagnetycznych, połączonych ze wstępną segregacją i doczyszczaniem odpadów w kabinach sortowniczych. Jak wspomniano, wielkość osiąganego efektu ekologicznego (korzyści środowiskowych), mierzona w tym przypadku ilością wydzielonych surowców wtórnych i odpadów problemowych (np. odpadów



niebezpiecznych) jest na ogół wprost proporcjonalna do wysokości poniesionych kosztów. Wybór konkretnej technologii w danym zakładzie uwzględniać powinien zarówno oczekiwane korzyści środowiskowe, jak i istniejące możliwości techniczne (np. wielkość obiektów budowlanych) i ekonomiczne. W zależności od powyższych uwarunkowań za najlepszą dostępną technikę uznana może być zarówno technologia oparta na ręcznej segregacji odpadów w kabinach sortowniczych, jak i wielokomponentowa technologia obejmująca nowoczesne urządzenia segregujące. Podkreślić jednak należy, że każda z zastosowanych technik, niezależnie od stopnia jej zaawansowania powinna zapewniać efektywne wydzielenie z masy zmieszanych odpadów poszczególnych frakcji surowcowych, w tym przede wszystkim frakcji nadających się do recyklingu. W przypadku produkcji paliwa alternatywnego niezbędne jest również uzyskanie odpadu o kodzie 19 12 10, który będzie spełniał coraz większe wymagania odbiorców np. w zakresie wartości opałowej, granulacji, wilgoci, składu chemicznego [jak chociażby zawartości chloru, popiołu, siarki, metali ciężkich (np. rtęci)]. Parametry paliwa alternatywnego z odpadów powinny być stabilne w każdej dostawie i w dłuższym przedziale czasowym. Powinny mieć odpowiednią konsystencję umożliwiającą łatwe i stabilne dozowanie oraz charakteryzować się jednorodnością w całej masie (nie mogą występować zanieczyszczenia przekraczające wymaganą granulację). Paliwa produkowane z kilku rodzajów odpadów powinny charakteryzować się dobrą homogenicznością.

Należy również zauważyć, że przedsięwzięcia dotyczące instalacji przeznaczonych do przetwarzania odpadów komunalnych objęte były unijnymi i krajowymi programami pomocy finansowej, przewidującymi możliwość uzyskania dotacji bądź pożyczki na preferencyjnych warunkach.

Odnosząc się do zawartej w art. 207 ust. 1 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska kwestii czasu niezbędnego do wdrożenia najlepszych dostępnych technik stwierdzić należy, że wdrożenie rozwiązań uznanych za najlepszą dostępną technikę (ze względu na konieczność uregulowania wymogów formalno-prawnych oraz prace budowlano-montażowe) trwać może w zależności od sytuacji od kilku miesięcy do kilku lat.

W przypadku inwestycji wymagających dokonania prac budowlanych (np. wybudowania hali sortowni lub hali stabilizacji biologicznej odpadów) czas niezbędny na uregulowanie kwestii formalno-prawnych (związanych m.in. z uzyskaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu, pozwolenia na budowę, pozwolenia na użytkowanie), a także samą budowę obiektów może być stosunkowo długi (w zależności od sytuacji do kilku lat). W przypadku doposażenia istniejącej instalacji w urządzenia techniczne, bez konieczności prowadzenia prac budowlanych, czas niezbędny na uregulowanie kwestii formalno-prawnych (uzyskanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach) i montaż urządzeń powinien być zdecydowanie krótszy.

W toku prowadzonego postępowania tut. organ dokonał analizy porównawczej techniki stosowanej w przedmiotowej instalacji z określonymi powyżej wymogami wynikającymi z najlepszej dostępnej techniki, a także wymogami wynikającymi z odrębnych przepisów regulujących kwestie ochrony środowiska. Na podstawie informacji przedstawionych w przedłożonym wniosku ustalono co następuje.



Instalacja zlokalizowana jest na terenie, dla którego częściowo został uchwalony miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego. Pismem z dnia 3 lutego 2017 r., znak: PZ-I.7222.211.2016.EZ tut. organ zwrócił się do Urzędu Gminy Wieczfnia Kościelna o przedstawienie informacji dotyczących przeznaczenia i warunków zagospodarowania działek o numerach ewidencyjnych: 3/12, 3/13, 2/1, 3/5, 3/10 i 5/4, obręb: 0016, gm. Wieczfnia Kościelna, zgodnie z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Z zaświadczenia Wójta Gminy Wieczfnia Kościelna z dnia 10 lutego 2017 r., znak: GKil.6727.25.2017 wynika, że działki nr ewid. 3/12, 3/13, 3/5, 3/10 i 5/4 położone w obrębie Uniszki Cegielnia, gm. Wieczfnia Kościelna objęte są obowiązującym miejscowych planach zagospodarowania przestrzennego fragmentów miejscowości gminy Wieczfnia Kościelna, uchwalonym Uchwałą Nr VII/44/07 Rady Gminy Wieczfnia Kościelna z dnia 14 sierpnia 2014 r. /ogłoszoną w Dzienniku Urzędowym Województwa Mazowieckiego z dnia 14 października 2007 r. Nr 208, poz. 5976/. Zgodnie z w/w planem przedmiotowe działki mają następujące przeznaczenie:

1. działki oznaczone numerami ewidencyjnymi 3/12 i 3/13 położone są w części w terenach oznaczonych symbolem planistycznym 17 NU – teren zakładu kompleksowej gospodarki odpadami stałymi ze strefą wysokiej zieleni izolacyjnej ok. 10 m - symbol planistyczny ZW, w części w terenie oznaczonym symbolem planistycznym 16 U – teren usług uciążliwych, z funkcją administracyjną dla obsługi składowiska oraz w części działka nr 3/13 planowana jest na poszerzenie drogi wewnętrznej – symbol planistyczny 5 KDW;
2. działka nr ewid. 3/10 położona jest w terenach oznaczonych symbolem planistycznym 17 NU – teren zakładu kompleksowej gospodarki odpadami stałymi ze strefą wysokiej zieleni izolacyjnej ok. 10 m – symbol planistyczny ZW;
3. działka nr ewid. 5/4 położona jest w terenie oznaczonym symbolem planistycznym 18 P/U – teren produkcji z usługami uciążliwymi;
4. działka nr ewid. 3/5 oznaczona jest symbolem planistycznym 6 KDW – teren dróg wewnętrznych.

Działka nr ewidencyjny 2/1 położona w obrębie Uniszki Cegielnia, gm. Wieczfnia Kościelna nie jest objęta obowiązującym miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego gminy.

Zgodnie z obowiązującym studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego gminy Wieczfnia Kościelna uchwalonym Uchwałą Nr VI/28/2015 Rady Gminy Wieczfnia Kościelna z dnia 22 lipca 2015 r. działka nr ewid. 2/1 oznaczona jest symbolem planistycznym O – obszary gospodarki odpadami.

Ponadto warunki zabudowy i zagospodarowania terenu działki o numerze ewidencyjnym 2/1 określone zostały w decyzji Nr 2/2012 Wójta Gminy Wieczfnia Kościelna z dnia 28 listopada 2012 r., znak: GKil.6733.3.2012 o ustaleniu lokalizacji inwestycji celu publicznego, stanowiącej załącznik do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Lokalizacja przedmiotowej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów nie narusza ustaleń ww. dokumentów.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest instalacją istniejącą [z wyłączeniem trzyfrakcyjnego sita (konieczność wymieniać części płaszczy perforowanych sita na perforację o średnicy oczek 20 mm) oraz dwóch przenośników frakcji 0-20 mm], usytuowaną na terenie jednego zakładu.

Według założeń przedstawionych we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów będzie składała się z:

1. części mechanicznej – o całkowitej mocy przerobowej (praca w systemie trzymianowym w dni robocze oraz w systemie jednozmiannowym w soboty) 250 000,0 Mg/rok, w której prowadzone są procesy:
  - 1) mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oznaczonych kodem 20 03 01 (wariant I) – w ilości do 54 000,0 Mg/rok,
  - 2) mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodami z grupy 01, 02, 03, 04, 07, 08, 09, 12, 15, 16, 17, 19 i 20, w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant II) – w ilości do 191 000,0 Mg/rok,
  - 3) mechanicznego przetwarzania odpadów, oznaczonych kodem 17 09 04 (wariant III) – w ilości do 5 000,0 Mg/rok;
2. części biologicznej – o całkowitej mocy przerobowej 26 976,0 Mg/rok (zgodnie z obliczeniami przedstawionymi przez wnioskodawcę przy założeniu, że jeden cykl technologiczny trwa minimum 4 tygodnie, a maksymalna ilość cykli w ciągu roku wynosi dwanaście), w której prowadzony jest proces 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 27 000,0 Mg/rok;
3. sita o oczkach wielkości 20 mm – o całkowitej mocy przerobowej 30 Mg/godzinę, w którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania wytworzonego stabilizatu.

Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana jest w hali sortowni – obiekcie stalowym o powierzchni 2 188,89 m<sup>2</sup>. Hala posiada utwardzone, szczelne, betonowe podłoże z systemem ujmowania i odprowadzania odcieków do dwóch szczelnych zbiorników bezodpływowych o łącznej pojemności 6 m<sup>3</sup> oraz system wentylacji mechanicznej.

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego oraz zmieszanych odpadów z budowy, remontów i demontażu prowadzone będzie w części mechanicznej instalacji, złożonej z jednej linii technologicznej, w skład której będą wchodziły:

1. rozrywarka do worków,



2. sito bębnowe dwufrakcyjne, umożliwiające rozdział przetwarzanych odpadów na frakcję o wielkości 0-80 mm oraz frakcję o wielkości powyżej 80 mm. Docelowo (po uzyskaniu pozwolenia zintegrowanego) zakładano wymianę części płaszczy perforowanych sita na perforację o średnicy oczek 20 mm, umożliwiającą podział strumienia przetwarzanych odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-20 mm, frakcję o wielkości 20-80 mm oraz frakcję o wielkości powyżej 80 mm,
3. separator metali żelaznych, zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości powyżej 80 mm,
4. separator metali nieżelaznych, zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości powyżej 80 mm,
5. system przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji.

Ponadto na terenie hali znajdują się również dwie prasy belujące, przy czym na potrzeby instalacji objętej wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego planowano wykorzystanie jednej z nich. Poza urządzeniami wchodzącymi w skład linii technologicznej w hali sortowni wydzielono strefę przyjęć zmieszanych odpadów komunalnych przeznaczonych do przetwarzania oraz miejsca magazynowania odpadów o kodach 19 12 02 – Metale żelazne i 19 02 03 – Metale nieżelazne, wytwarzanych we wszystkich trzech zakładanych wariantach pracy instalacji oraz podczas przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją, odpadów o kodach 19 12 05 – Szkło i 19 12 07 – Drewno inne niż wymienione w 19 12 06, powstających w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją oraz odpadów o kodach 13 02 08\* – Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, 15 02 02\* – Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) i 16 01 07\* – Filtry olejowe, powstających w związku z funkcjonowaniem instalacji.

Część biologiczna instalacji obejmuje:

- 1) cztery reaktory przeznaczone do prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej frakcji o wielkości 0-80 mm, każdy o szerokości wewnętrznej 7,8 m, długości wewnętrznej 30,0 m i wysokości ścian 1,5 m. Każdy z reaktorów posiada trzy żelbetowe ściany boczne posadowione na betonowym podłożu. Zadaszenie oraz przykrycie wjazdu do reaktora stanowi geomembrana półprzepuszczalna wykonana w technologii Gore®Cover, mocowana do każdej ze ścian zewnętrznych reaktora przy wykorzystaniu karabińczyków oraz taśm mocujących. Od strony wjazdu (czoła przyzmy) membrana dociskana jest do podłoża przy wykorzystaniu obciążników (np. opon samochodowych). Reaktory zlokalizowane zostały pod wiatą posiadającą zadaszenie z blachy trapezowej, stalową konstrukcją i powierzchnią 2 104 m<sup>2</sup>. Wiatą wyposażona jest w urządzenie do rozwijania i zwijania membrany;

- 2) system napowietrzania odpadów w reaktorach składający się z mechanicznych centrali nawiewnych (wentylacyjnych) z nagrzewnicami glikolowymi (jedna centrala z dwiema nagrzewnicami na każdy reaktor), zlokalizowanych za tylnymi ścianami reaktorów oraz kanałów napowietrzania (trzy kanały na każdy reaktor), umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (element wspólny z systemem ujmowania odcieków). Linia transferu ciepła wyposażona jest w ciepłomierz w celu określenia ilości zużytej energii cieplnej do procesu biostabilizacji. Temperatura powietrza nawiewanego do reaktorów oscyluje w zakresie 40°C-80°C.
- 3) system ujmowania odcieków z reaktorów, składający się z kanałów odwadniających (element wspólny z systemem napowietrzania), umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (trzy kanały na każdy reaktor) oraz z systemu rurociągów podposadzkowych odprowadzających odcieki do zbiornika bezodpływowego o pojemności 5 m<sup>3</sup>.

Do mechanicznego przetwarzania odpadów wytworzonych w procesie biologicznej stabilizacji tlenowej frakcji o wielkości 0-80 mm wykorzystywany jest mobilny przesiewacz wyposażony w sito dwufrakcyjne o wielkości oczek 20 mm, ustawiony w sąsiedztwie reaktorów do stabilizacji odpadów, pod wiatą posiadającą zadaszenie z blachy trapezowej, stalową konstrukcję i powierzchnię 2 104 m<sup>2</sup>.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zakładano, że instalacja eksploatowana będzie, w zależności od zapotrzebowania, w trzech stosowanych zamiennie (w sposób odrębny) wariantach, przy zachowaniu maksymalnych ilości określonych przez wnioskodawcę dla każdego z nich.

Wariant I – mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone będzie dwu lub trzyetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji oraz (opcjonalnie) na sicie o wielkości oczek 20 mm.

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone będzie na jednej linii technologicznej w hali sortowni. Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane będą do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczonej do tego celu strefie przyjęć. Z zasobni odpady transportowane będą przy użyciu koparki na przenośnik łańcuchowy, skąd kierowane będą do rozrywarki do worków, a następnie do sita bębnowego, w którym nastąpi rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-20 mm, frakcję o wielkości 20-80 mm oraz frakcję o wielkości powyżej 80 mm.

Frakcja o wielkości powyżej 80 mm (frakcja nadsitowa) transportowana będzie systemem przenośników taśmowych do separatora magnetycznego, w którym wydzielane będą metale żelazne. Wysegregowane metale umieszczane będą w pojemnikach (kontenerach), a następnie kierowane do miejsc magazynowania.



Strumień odpadów pozostały po sortowaniu kierowany będzie do separatora metali nieżelaznych, w którym wydzielane są metale nieżelazne. Wysegregowane metale umieszczane będą w pojemnikach (kontenerach), a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

Pozostały po sortowaniu strumień frakcji nadsitowej kierowany będzie do prasy belującej, a następnie do miejsc magazynowania. Wytworzone odpady będą stanowiły w głównej mierze odpad o kodzie 19 12 10 – Odpady palne (paliwo alternatywne). Jedynie w przypadku wytworzenia odpadów o niższej wartości opałowej, przedmiotowa frakcja zaklasyfikowana zostanie jako odpad o kodzie 19 12 12.

Frakcja podsitowa (frakcja o wielkości 0-20 mm i frakcja o wielkości 20-80 mm), drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji, kierowana będzie systemem przenośników taśmowych poza obręb hali sortowni (przez otwór w ścianie hali) w celu dalszej obróbki w części biologicznej instalacji.

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone będzie dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Zarówno pierwszy etap (etap intensywnej obróbki), jak i drugi etap (etap dojrzewania) prowadzone będą w czterech żelbetonowych reaktorach z zadaszeniem z membrany półprzepuszczalnej Gore®Cover.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych transportowana będzie do części biologicznej instalacji pojazdami wyposażonymi w naczepy samowyładowcze, a następnie załadowywana bezpośrednio do reaktorów. Do załadunku odpadów wykorzystywana będzie także ładowarka kołowa. Wysokość pryzmy odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 3,0 m. Po uformowaniu pryzmy odpady będą nawadniane węzłem połączonym z pompą zanurzeniową, przy wykorzystaniu wód zgromadzonych w zbiorniku odparowalnym. W dalszej kolejności reaktory przykrywane będą półprzepuszczalną membraną Gore®Cover, która następnie mocowana będzie do żelbetonowych ścian reaktorów i podłoża. Proces stabilizacji prowadzony będzie w warunkach tlenowych, z udziałem mikroorganizmów przez okres około 2 tygodni do czasu osiągnięcia parametru  $AT_4$  poniżej 20 mg  $O_2/g$  suchej masy (s.m.)

W okresie tym odpady poddawane będą procesom:

1. intensywnego napowietrzania – proces napowietrzania odpadów prowadzony będzie przy wykorzystaniu systemu kanałów napowietrzających, umieszczonych w podłożu reaktorów oraz centrali nawiewnych (wentylacyjnych) z nagrzewnicami glikolowymi. Powietrze procesowe odprowadzane będzie do atmosfery przez półprzepuszczalną membranę, zapewniającą jego oczyszczenie;
2. ujmowania odcieków – odwadnianie odpadów prowadzone będzie przy wykorzystaniu tych samych kanałów, które stosowane będą do wprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane będą systemem kanalizacji do bezodpływowego zbiornika o pojemności 5 m<sup>3</sup>.

Po zakończeniu pierwszego etapu obróbki biologicznej z reaktorów usuwane będą membrany, a wstępnie ustabilizowana frakcja podsitowa transportowana będzie ładowarką na wyznaczone

miejsce pod wiatą, po czym nastąpi jej ponowny załadunek do reaktorów. W ten sposób odpady przetrucane będą z częstotliwością raz na tydzień. Przerzucanie odpadów prowadzone będzie na szczelnym, wybetonowanym podłożu.

Po powtórny załadunku odpadów wysokość przyzmy odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 3,0 m. Po uformowaniu przyzmy odpady będą nawadniane (opcjonalnie) węzłem połączonym z pompą zanurzeniową, przy wykorzystaniu wód zgromadzonych w zbiorniku odparowalnym. W dalszej kolejności reaktory przykrywane będą półprzepuszczalną membraną Gore®Cover, która następnie mocowana będzie do żelbetonowych ścian reaktorów i podłoża. Dojrzewanie stabilizatu stanowiło będzie drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone będzie w tych samych czterech żelbetonowych reaktorach, które wykorzystywane będą w pierwszym etapie. Proces dojrzewania stabilizatu trwał będzie około 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub strat prażenia stabilizatu mniejszych niż 35% suchej masy, przy zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20% suchej masy, lub ubytku masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzonego stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większego niż 40%.

W okresie tym odpady poddawane będą procesom:

1. napowietrzania – proces napowietrzania odpadów prowadzony będzie przy wykorzystaniu systemu kanałów napowietrzających, umieszczonych w podłożu reaktorów oraz centrali nawiewnych (wentylacyjnych) z nagrzewnicami glikolowymi. Powietrze procesowe odprowadzane będzie do atmosfery przez półprzepuszczalną membranę, zapewniającą jego oczyszczanie;
2. ujmowania odcieków – odwadnianie odpadów prowadzone będzie przy wykorzystaniu tych samych kanałów, które stosowane będą do wprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane będą systemem kanalizacji do bezodpływowego zbiornika o pojemności 5 m<sup>3</sup>.

Po zakończeniu procesu technologicznego z reaktorów usuwane będą membrany, a wytworzony stabilizat przekazywany będzie na składowisko odpadów lub poddawany dalszemu przetwarzaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm.

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone będzie w sąsiedztwie reaktorów do stabilizacji odpadów, pod wiatą posiadającą zadaszenie z blachy trapezowej, stalową konstrukcją i powierzchnią 2 104 m<sup>2</sup>. Proces przetwarzania polegał będzie na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja drobna, o wielkości 0-20 mm wykorzystywana będzie we własnym zakresie na potrzeby rekultywacji składowiska odpadów lub przekazywana uprawnionym podmiotom do ww. celu. Frakcja nadsitowa, o wielkości 20-80 mm kierowana będzie do procesu unieszkodliwiania na składowiskach odpadów.

Wariant II – mechaniczne przetwarzanie odpadów, oznaczonych kodami z grupy 01, 02, 03, 04, 07, 08, 09, 12, 15, 16, 17, 19 i 20, w celu produkcji paliwa alternatywnego prowadzone będzie



jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, na jednej linii technologicznej w hali sortowni.

Przeznaczone do przetwarzania odpady, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane będą na wyznaczone miejsce na placu magazynowym. Z miejsc magazynowania odpady transportowane będą przy użyciu koparki na przenośnik łańcuchowy, skąd kierowane będą do sita bębnowego, w którym nastąpi rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-20 mm, frakcję o wielkości 20-80 mm oraz frakcję o wielkości powyżej 80 mm.

Frakcja o wielkości powyżej 80 mm (frakcja nadsitowa) transportowana będzie systemem przenośników taśmowych do separatora magnetycznego, w którym wydzielane będą metale żelazne. Wysegregowane metale umieszczane będą w pojemnikach (kontenerach), a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

Strumień odpadów pozostały po sortowaniu kierowany będzie do separatora metali nieżelaznych, w którym wydzielane będą metale nieżelazne. Wysegregowane metale umieszczane będą w pojemnikach (kontenerach), a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

Pozostały po sortowaniu strumień frakcji nadsitowej kierowany będzie do prasy belującej, a następnie do miejsc magazynowania. Wytworzone odpady klasyfikowane będą pod kodem 19 12 10 – Odpady palne (paliwo alternatywne).

Frakcja o wielkości 20-80 mm kierowana będzie systemem przenośników taśmowych poza obręb hali sortowni, a następnie transportowana do miejsc magazynowania. Wytworzone odpady klasyfikowane będą pod kodem 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.

Frakcja o wielkości 0-20 mm kierowana będzie systemem przenośników taśmowych poza obręb hali sortowni, a następnie transportowana do miejsc magazynowania. Wytworzone odpady klasyfikowane będą pod kodem 19 12 09 – Minerale (np. piasek, kamienie).

Wariant III – mechaniczne przetwarzanie odpadów, oznaczonych kodem 17 09 04, prowadzone będzie jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, na jednej linii technologicznej w hali sortowni.

Przeznaczone do przetwarzania odpady, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane będą na wyznaczone miejsce na placu magazynowym. Z miejsc magazynowania odpady transportowane będą przy użyciu koparki na przenośnik łańcuchowy, skąd kierowane będą do sita bębnowego, w którym nastąpi rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-20 mm, frakcję o wielkości 20-80 mm oraz frakcję o wielkości powyżej 80 mm.

Frakcja o wielkości powyżej 80 mm (frakcja nadsitowa) transportowana będzie systemem przenośników taśmowych do separatora magnetycznego, w którym wydzielane będą metale

żelazne. Wysegregowane metale umieszczane będą w pojemnikach (kontenerach), a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

Strumień odpadów pozostały po sortowaniu kierowany będzie do separatora metali nieżelaznych, w którym wydzielane będą metale nieżelazne. Wysegregowane metale umieszczane będą w pojemnikach (kontenerach), a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

Pozostały po sortowaniu strumień frakcji nadsitowej kierowany będzie do prasy belującej, a następnie do miejsc magazynowania. Wytworzone odpady klasyfikowane będą pod kodem 19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.

Frakcja o wielkości 20-80 mm kierowana będzie systemem przenośników taśmowych poza obręb hali sortowni, a następnie transportowana do miejsc magazynowania. Wytworzone odpady klasyfikowane będą pod kodem 17 01 07 – Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06.

Frakcja o wielkości 0-20 mm kierowana będzie systemem przenośników taśmowych poza obręb hali sortowni, a następnie transportowana do miejsc magazynowania. Wytworzone odpady klasyfikowane będą pod kodem 19 12 09 – Minerale (np. piasek, kamienie).

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem na terenie zakładu prowadzony będzie również proces przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją, o zakładanej mocy przerobowej 20 000,0 Mg/rok. Odpady wielkogabarytowe przetwarzane będą na specjalnie do tego celu przygotowanym stanowisku zlokalizowanym pod zadaszeniem z blachy trapezowej, na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu na placu magazynowym o powierzchni 60 m<sup>2</sup>. Stanowisko demontażowe wyposażone będzie w zestawy narzędzi ręcznych i elektrycznych oraz pojemniki (kontenery) na wysortowane materiały surowcowe.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane będą do wydzielonego miejsca na terenie placu magazynowego, pełniącego jednocześnie funkcję stanowiska do demontażu odpadów wielkogabarytowych. Na stanowisku prowadzony będzie manualny demontaż odpadów wielkogabarytowych przy użyciu prostych narzędzi ręcznych i urządzeń mechanicznych (młotków, przecinaków, śrubokrętów, kluczy płaskich, obcinaków, wkrętarek, pił) na poszczególne frakcje materiałowe oraz podstawowa segregacja odpadów powstałych w wyniku procesu demontażu. Odpady surowcowe o kodach 19 12 02 – Metale żelazne, 19 12 03 – Metale nieżelazne, 19 12 07 – Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 oraz pozostałość z sortowania (tzw. balast) w zależności od wielkości frakcji umieszczane będą w pojemnikach (kontenerach) lub luzem kierowane do miejsc magazynowania. Odpady o kodzie 19 12 05 – szkło, umieszczane będą w pojemnikach (kontenerach), a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

Celem zweryfikowania zapisów wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w zakresie zakładanego przez inwestora funkcjonowania instalacji oraz rozwiania nasuwających się wątpliwości, w ramach postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania pozwolenia



zintegrowanego, w dniu 23 marca 2018 roku na terenie przedmiotowej instalacji przeprowadzono oględziny. Z przedmiotowej czynności spisano protokół oraz sporządzono dokumentację zdjęciową. Protokół odczytano wszystkim osobom obecnym, biorącym udział w oględzinach oraz podpisano. Uwag do protokołu nie zgłoszono. Żadna z osób nie odmówiła podpisania protokołu. W trakcie niniejszych oględzin oraz rozmów z przedstawicielami zakładu, które miały miejsce podczas ich dokonywania ustalono co następuje.

W opinii tut. organu jedną z kluczowych kwestii, jest moc przerobowa części biologicznej instalacji oraz przebieg tegoż procesu. Z przedstawionych przez inwestora we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego danych wynika, że całkowita moc przerobowa części biologicznej instalacji jest niewystarczająca w stosunku do ilości planowanych do przetwarzania odpadów. Zgodnie z założeniami przedsiębiorcy ilość wytwarzanej w części mechanicznej instalacji frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem 19 12 12 będzie wynosiła 27 000,0 Mg/rok. Obliczenia zamieszczone we wniosku wskazują na niedobory w omawianym zakresie. Przy założeniu, że jeden cykl technologiczny trwa minimum 4 tygodnie, a maksymalna ilość cykli w ciągu roku wynosi dwanaście, moc przedstawiona we wspomnianych wyżej kalkulacjach wynosi 26 976,0 Mg/rok. Podczas przeprowadzanych oględzin tut. organ poruszył przedmiotową kwestię prosząc m.in. o przedstawienie informacji na temat rzeczywistej (praktykowanej dotychczas przez zakład) długości trwania jednego cyklu mając na względzie konieczność uzyskania w efekcie końcowym stabilizatu spełniającego wymagania w zakresie wartości AT4 poniżej 10 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy lub strat prażenia stabilizatu mniejszych niż 35% suchej masy, przy zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20% suchej masy, lub ubytku masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzonego stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większego niż 40%. W odpowiedzi usłyszano, że cykl przetwarzania trwa minimum 6 tygodni (do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu). W opinii tut. organu przy takich założeniach możliwe jest zatem przeprowadzenie ośmiu pełnych cykli, a co za tym idzie faktyczna moc przerobowa instalacji, uwzględniając przedstawione we wniosku dane, wyniesie 17 984,0 Mg/rok.

Podkreślenia wymaga fakt, że z informacji udzielonej przez przedstawiciela wnioskodawcy podczas oględzin w dniu 23 marca 2018 r. w chwili obecnej na teren zakładu przyjmowane są wyłącznie zmieszane odpady komunalne. Pozostałe warianty, o których mowa we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wprowadzone zostaną po uzyskaniu przedmiotowej decyzji. Dane na temat faktycznej długości trwania cyklu są zatem danymi rzeczywistymi, wynikającymi z dotychczasowej praktyki, nie zaś wstawionymi przez firmę zajmującą się opracowywaniem wniosków. Z powyższego wynika, że faktyczna moc przerobowa części biologicznej instalacji jest zdecydowanie niewystarczająca. Przy takich założeniach nie ma zatem możliwości przetworzenia całego wytworzonego strumienia frakcji podsitowej na terenie przedmiotowego zakładu.

W przebiegu procesu biologicznego przetwarzania odpadów stwierdzono również rozbieżności w zakresie informacji na temat przetrzucania odpadów. Z zamieszczonych we wniosku danych wynika, że po zakończeniu pierwszego etapu obróbki biologicznej z reaktorów usuwane będą membrany, a wstępnie ustabilizowana frakcja podsitowa transportowana będzie ładowarką na wyznaczone miejsce pod wiatą, po czym nastąpi jej ponowny załadunek do reaktorów. W ten



sposób odpady przerzucane będą z częstotliwością raz na tydzień. Podczas etapu intensywnej obróbki odpady nie będą przerzucane. Z powyższego wynika, że podczas całego cyklu biologicznego przetwarzania odpady będą przerzucane dwukrotnie. Z kolei, zgodnie z informacjami pozyskanymi podczas oględzin, odpady frakcji podsitowej przerzucane są jednokrotnie w trakcie całego cyklu ich przetwarzania. Przerzucanie odpadów natomiast odbywa się w hali mechanicznego przetwarzania – odpady przewożone są po dwóch tygodniach od wsadu z dwóch bioreaktorów jednocześnie do hali mechanicznego przetwarzania i po przerzuceniu z powrotem przewożone są do bioreaktorów.

Opisany we wniosku system napowietrzania odpadów w reaktorach składać się będzie z mechanicznych centrali nawiewnych (wentylacyjnych) z nagrzewnicami glikolowymi (jedna centrala z dwiema nagrzewnicami na każdy reaktor). Z informacji pozyskanych w trakcie oględzin wynika z kolei, że jedna centrala nawiewna wykorzystywana będzie na potrzeby dwóch bioreaktorów.

Wątpliwości tut. organu budzi również stwierdzony podczas oględzin sposób klasyfikacji, sposób i miejsce magazynowania odpadów oraz sposób dalszego zagospodarowania niektórych rodzajów odpadów. Z przedstawionych we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego danych wynika, że w wyniku procesów przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I), odpadów oznaczonych kodami z grupy 01, 02, 03, 04, 07, 08, 09, 12, 15, 16, 17, 19 i 20, w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant II) oraz odpadów, oznaczonych kodem 17 09 04 (wariant III) w części mechanicznej instalacji, wytwarzane będą odpady o kodzie 19 12 10 i/lub 19 12 12. Zgodnie z przyjętą w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. poz. 1923) klasyfikacją, odpady o kodzie 19 12 10 stanowią odpady palne (paliwo alternatywne). W opinii tut. organu wskazane powyżej odpady powinny spełniać wymagania odbiorcy w zakresie ich wykorzystania jako paliwo lub inny środek wytwarzania energii i być kierowane bezpośrednio po wytworzeniu do procesu termicznego przekształcania (bez dodatkowej obróbki). Ponadto, co do zasady odpady powinny być magazynowane selektywnie, według rodzajów. Adekwatnie do treści wniosku, wytwarzane w wariantach I i II, odpady o kodzie 19 12 10 magazynowane będą selektywnie, luzem/w postaci zbelowanej na wyznaczonym miejscu placu magazynowego (magazynowanie odpadów w postaci zwartej i uporządkowanej), oznaczonym na planie zagospodarowania jako pola A, B i C. Z kolei odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego (wariant II) magazynowane będą selektywnie luzem lub w postaci zbelowanej albo w oznakowanych kontenerach/workach typu big-bag na wyznaczonym miejscu placu magazynowego (wyłącznie na polu A). Wnioskodawca nie zakłada magazynowania frakcji podsitowej wytworzonej ze zmieszanych odpadów komunalnych.

Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem zakładu magazynowane będą selektywnie, w pojemnikach odpornych na działanie zawartych w odpadach substancji niebezpiecznych, w wyznaczonym miejscu hali (pole I).

We wniosku przedstawiono również podstawową charakterystykę miejsc magazynowania. Z przedmiotowego opisu wynika, że pole A stanowi plac o szczelnym, asfaltowym podłożu i powierzchni około 930 m<sup>2</sup>. Pole B to plac o szczelnym, betonowym podłożu i powierzchni około 400 m<sup>2</sup>, który docelowo (po uzyskaniu pozwolenia budowlanego) zostanie zadaszony. Natomiast pole C stanowi plac o szczelnym, bitumiczno-betonowym podłożu. Zważywszy na fakt, że jak



wspomniano powyżej, wytworzone paliwo alternatywne powinno spełniać wymagania odbiorcy (w tym w zakresie wilgotności), wątpliwości tutaj organu budzi przede wszystkim magazynowanie zarówno odpadów wykorzystywanych do produkcji paliwa alternatywnego, jak również gotowego paliwa alternatywnego na otwartej przestrzeni, bez odpowiedniego zabezpieczenia przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.

Ponadto z zapisów wniosku wynika również, że w przypadku wystąpienia pylenia, odpady zostaną zwilżone (zroszone) niewielką ilością wody, tak by nie powstały odcieki.

Podczas oględzin zaobserwowano natomiast, że frakcja nadsitowa (bez rozróżnienia na odpady o kodach 19 12 12 i 19 12 10) magazynowana była łącznie w formie zbelowanej na zewnątrz zakładu, na terenie nie zadaszonego placu magazynowego. Przedmiotowe odpady zabezpieczone były wyłącznie opaskami z tworzywa sztucznego. Z informacji pozyskanej od przedstawiciela wnioskodawcy wynika, że jest to wypracowana w przedsiębiorstwie technika umożliwiająca kierowanie całych bel do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych zakładach. Część odpadów frakcji nadsitowej znajdowała się poza terenem utwardzonego placu magazynowego (na terenie nieutwardzonym w pobliżu pasa zieleni). Przedmiotowe odpady magazynowane były również w bezpośrednim sąsiedztwie hali. Ponadto przedstawiciel zakładu stwierdził, że wytwarzana przez wnioskodawcę frakcja nadsitowa (bez względu na kod odpadu) traktowana jest jako odpad, który w całości trafia do innych instalacji w celu produkcji właściwego paliwa alternatywnego, które dopiero przekazywane jest do termicznego przetwarzania.

W trakcie oględzin stwierdzono również magazynowanie frakcji podsitowej wytworzonej ze zmieszanych odpadów komunalnych. Przedmiotowe odpady magazynowane były luzem na terenie nie zadaszonego placu magazynowego, za halą mechanicznego przetwarzania odpadów. Ustalono, że zanim frakcja podsitowa zostanie skierowana do biologicznego przetwarzania, magazynowana jest przez okres około 2 tygodni. Zważywszy na duży udział frakcji biodegradowalnej w tego typu odpadach oraz potencjalne oddziaływanie odorowe w opinii tutaj organu wskazany czas magazynowania przedmiotowych odpadów jest zdecydowanie zbyt długi.

Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem zakładu (np. odpady zaolejone, zużyte sorbenty) magazynowane były na zewnątrz hali w pobliżu frakcji nadsitowej w bezpośrednim sąsiedztwie pasa zieleni.

Ponadto zdaniem tutaj organu ilość miejsca przeznaczonego do magazynowania odpadów planowanych do przetwarzania i wytwarzania jest niewystarczająca. W trakcie oględzin na teren zakładu przyjmowane były wyłącznie zmieszane odpady komunalne. W związku z powyższym na terenie zakładu magazynowana była wyłącznie frakcja nadsitowa, podsitowa, odpady metali żelaznych i nieżelaznych, gotowe paliwo alternatywne (odpad spoza zakładu) oraz odpady powstające w związku z funkcjonowaniem zakładu (np. odpady zaolejone, zużyte sorbenty). Pomimo tego teren, na którym magazynowane były odpady był w znacznej części wypełniony magazynowanymi odpadami (frakcją nadsitową).

Ponieważ, jak wyżej wspomniano celem przedmiotowych oględzin było m.in. wyjaśnienie poruszonych w protokole wątpliwości, a zgodnie z informacjami pozyskanymi od przedstawiciela



zakładu opisane powyżej praktyki stosowane są i będą na terenie zakładu w Uniszkach tut. organ odstąpił od dokonywania kolejnych wyjaśnień w omawianych zakresach.

Mając na względzie przepisy art. 41a ust. 1 i 2 oraz art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach pismami z dnia 3 lutego 2017 r., znak: PZ-I.7222.211.2016.EZ oraz z dnia 14 lutego 2017 r., znak: PZ-I.7222.211.2016.EZ tut. organ zwrócił się do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Ciechanowie o przeprowadzenie kontroli instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Uniszki Cegielnia 32A, na działkach o numerach ewidencyjnych: 3/12, 3/13, 2/1, 3/5, 3/10 i 5/4, gm. Wieczfnia Kościelna w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. W odpowiedzi Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska pismem z dnia 24 lutego 2017 r., znak: CI-IN.7020.1.1.2017.MO poinformował, że zgodnie ze stanowiskiem przedstawionym przez przedstawicieli Departamentu Inspekcji i Orzecznictwa w Głównym Inspektoracie Ochrony Środowiska w trakcie ogólnopolskiej narady Naczelników Wydziałów Inspekcji i Kierowników Działów Inspekcji WIOŚ, która odbyła się w dniach 17-19 października 2016 r. w Woli Duckiej, wskazany w art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach obowiązek kontroli dotyczy: zezwolenia na przetwarzanie odpadów oraz pozwolenia na wytworzenie odpadów uwzględniającego przetwarzanie odpadów. Zgodnie z powyższym stanowiskiem kontrola, o której mowa w art. 41a ww. ustawy o odpadach nie dotyczy wniosków o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Porównując przedstawioną powyżej technologię stosowaną w przedmiotowej instalacji z wymogami wynikającymi z najlepszej dostępnej techniki, o których mowa powyżej, tut. organ stwierdził, że część biologiczna instalacji oraz proces przesiewania stabilizatu na sicie spełnia podstawowe wymogi wynikające z najlepszej dostępnej techniki.

W toku analizy stwierdzono jednak, że podstawowych wymogów wynikających z najlepszej dostępnej techniki nie spełnia część mechaniczna instalacji. Zauważyć bowiem należy, że zastosowana technologia nie zapewnia efektywnego wydzielenia z masy odpadów zmieszanych poszczególnych frakcji surowców wtórnych, przeznaczonych do recyklingu. W toku procesu technologicznego nie są wysegregowywane podstawowe odpady surowcowe takie jak: odpady papieru i tektury, odpady tworzyw sztucznych (nie wspominając o ich podziale na poszczególne frakcje materiałowe), odpady szkła czy odpady wielomateriałowe, których łączny udział w odpadach zmieszanych jest znaczący (według danych literaturowych około 40%).

Podobne stanowisko przedstawiło Ministerstwo Środowiska w jednym z rozstrzygnięć w analogicznej sprawie. Zgodnie z jego treścią Komisja Europejska nie wydała decyzji w sprawie konkluzji BAT dla przemysłowego przetwarzania odpadów, a więc nie ma ustalonych granicznych wielkości emisyjnych. Zatwierdzony przez Komisję Europejską w sierpniu 2006 r. dokument referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik dla Przemysłu Przetwarzania Odpadów tzw. BREF jest źródłem informacji o technikach, jakie są stosowane w branży przetwarzania odpadów. Należy podkreślić, że BREF nie ma rangi aktu prawnego i nie jest zamkniętym katalogiem dopuszczalnych technologii i sposobów prowadzenia instalacji. Informacje w nim zawarte mają więc charakter zaleceń i stanowią punkt odniesienia do prawidłowego definiowania wymogów BAT



dla danej instalacji. Ponadto BREF nie jest jedynym źródłem wiedzy ani przesłanką podejmowania decyzji co do warunków pozwolenia zintegrowanego. Przedsiębiorca ma zatem prawo poszukiwać i stosować rozwiązania technologiczne niewskazane w dokumencie referencyjnym, jeżeli tylko umożliwiają one dotrzymanie wskazanych poziomów emisyjnych i celów ochrony środowiska. W gospodarce odpadami celem takim jest efektywne wydzielenie z masy odpadów komunalnych możliwie największej ilości surowców wtórnych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, baterii i akumulatorów, a także frakcji mającej największą zawartość odpadów ulegających biodegradacji.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku jedynymi stosowanymi w instalacji urządzeniami, przeznaczonym do wydzielenia odpadów surowcowych są separator metali żelaznych, który zgodnie z przedstawionym we wniosku wyszczególnieniem odpadów przewidzianych do wytwarzania jest w stanie wysegregować do:

- 1) 400 Mg/rok metali żelaznych w wariantcie I, co stanowi 0,7% całkowitej ilości zmieszanych odpadów komunalnych kierowanych do przetworzenia;
- 2) 1500 Mg/rok w wariantcie II, co stanowi 0,8% całkowitej ilości zmieszanych odpadów komunalnych kierowanych do przetworzenia;
- 3) 100 Mg/rok w wariantcie III, co stanowi 2% całkowitej ilości zmieszanych odpadów komunalnych kierowanych do przetworzenia

oraz separator metali nieżelaznych, który zgodnie z przedstawionym we wniosku wyszczególnieniem odpadów przewidzianych do wytwarzania jest w stanie wysegregować do:

- 1) 300 Mg/rok metali żelaznych w wariantcie I, co stanowi 0,6% całkowitej ilości zmieszanych odpadów komunalnych kierowanych do przetworzenia;
- 2) 1000 Mg/rok w wariantcie II, co stanowi 0,5% całkowitej ilości zmieszanych odpadów komunalnych kierowanych do przetworzenia;
- 3) 75 Mg/rok w wariantcie III, co stanowi 1,5% całkowitej ilości zmieszanych odpadów komunalnych kierowanych do przetworzenia.

Biorąc pod uwagę, że zgodnie z danymi literaturowymi [„Raportcie końcowym III etapu ekspertyzy mającej na celu przeprowadzenie badań odpadów w 20 instalacjach do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów” (A. Jędrzak, Zielona Góra, 2015)] zawartość metali w zmieszanych odpadów komunalnych waha się z reguły w granicach 1-4%, osiągnany (zgodnie z deklaracją wnioskodawcy) wskaźnik 0,7% w opinii tut. organu nie świadczy o wysokiej efektywności stosowanego procesu segregacji metali. Co więcej, z przekazanych przez Spółkę, do tut. organu, zbiorczych zestawień danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów za lata 2015–2017 wynika, że w:

1. 2015 roku w wyniku przetworzenia 57 141,94 Mg odpadów (w tym 34 433,88 Mg zmieszanych odpadów komunalnych i 22 708,06 Mg zmieszanych odpadów opakowaniowych), wysegregowano 577,4 Mg metali żelaznych (odpad o kodzie 19 12 02), co stanowi zaledwie 1% całej masy poddanej przetworzeniu. Nie wysegregowano natomiast żadnych odpadów metali nieżelaznych (odpad o kodzie 19 12 03) ;
2. 2016 roku w wyniku przetworzenia 52 713,34 Mg odpadów (w tym 35 761,32 Mg zmieszanych odpadów komunalnych i 16 952,02 Mg zmieszanych odpadów opakowaniowych), wysegregowano 781,86 Mg metali żelaznych (odpad o kodzie 19 12 02), co stanowi zaledwie 1,5% całej masy poddanej przetworzeniu. Nie wysegregowano natomiast żadnych odpadów metali nieżelaznych (odpad o kodzie 19 12 03);
3. 2017 roku w wyniku przetworzenia 46 035,64 Mg odpadów (w tym 27 662,8 Mg zmieszanych odpadów komunalnych i 18 372,84 Mg zmieszanych odpadów opakowaniowych), wysegregowano 439,26 Mg metali żelaznych (odpad o kodzie 19 12 02), co stanowi zaledwie 0,9% całej masy poddanej przetworzeniu. Nie wysegregowano natomiast żadnych odpadów metali nieżelaznych (odpad o kodzie 19 12 03). Wysegregowano natomiast 139,94 Mg opakowań z metali (odpad o kodzie 15 01 04).

Z kolei zgodnie z danymi zawartymi we wniosku w przypadku wariantu I maksymalna ilość odpadów wchodząca na instalację do mechanicznego przetwarzania odpadów w omawianym wariantcie wynosi 54 000 Mg/rok. Łączna ilość wytworzonych odpadów frakcji nadsitowej wynosi 27 000 Mg/rok, a frakcji podsitowej 27 000 Mg/rok. Maksymalna roczna ilość wytwarzanych odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (frakcja podsitowa i nadsitowa) wynosi 54 000 Mg, a odpadów oznaczonych kodem 19 12 10 (frakcja nadsitowa) 27 000 Mg, przy czym łączna ilość odpadów o kodzie 19 12 12 i 19 12 10 powstających w wyniku przetwarzania nie przekroczy 54 000 Mg/rok. Maksymalna łączna ilość wytwarzanych odpadów o kodzie 19 12 12 oznaczonych jako frakcja nadsitowa oraz odpadów o kodzie 19 12 10 nie przekroczy 27 000 Mg/rok. W przypadku możliwości zaklasyfikowania całego strumienia odpadów o wielkości powyżej 80 mm (frakcji nadsitowej) jako odpady o kodzie 19 12 10 w ciągu roku, tj. w przypadku osiągnięcia przez cały strumień odpadów progowej wartości opałowej pozwalającej na zaklasyfikowanie odpadów jako paliwo alternatywne, odpady o kodzie 19 12 12 oznaczone w opracowaniu jako frakcja nadsitowa nie będą powstawać.

Zatem w ocenie organu prowadzący instalację zakłada, że nie wydzieli żadnych odpadów przeznaczonych do recyklingu z całego kierowanego do przetwarzania strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, skoro wskazał, że maksymalna ilość zmieszanych odpadów komunalnych skierowanych do przetwarzania wyniesie 54 000 Mg/rok, natomiast maksymalna roczna ilość wytwarzanych odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (frakcja podsitowa i nadsitowa) wynosi 54 000 Mg oraz że łączna ilość odpadów o kodzie 19 12 12 i 19 12 10 powstających w wyniku przetwarzania nie przekroczy 54 000 Mg/rok.

W przypadku wariantu II maksymalna deklarowana ilość odpadów wchodząca na instalację do mechanicznego przetwarzania odpadów w omawianym wariantcie wynosi 191 000 Mg/rok. Łączna ilość wytworzonych odpadów frakcji nadsitowej wynosi 111 000 Mg/rok, a frakcji podsitowej 80 000



Mg/rok. Maksymalna roczna ilość wytwarzanych odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 wynosi 40 000 Mg, a odpadów oznaczonych kodem 19 12 10 111 000 Mg. Łączna ilość odpadów o kodach 19 12 12 i 19 12 10 powstających w wyniku przetwarzania wynosi 151 000 Mg/rok.

W wariantcie III z kolei zakładana maksymalna ilość odpadów wchodząca na instalację do mechanicznego przetwarzania odpadów w omawianym wariantcie wynosi 5 000 Mg/rok. Łączna ilość wytworzonych odpadów frakcji nadsitowej wynosi 3 000 Mg/rok, a frakcji podsitowej 2 000 Mg/rok. Maksymalna roczna ilość wytwarzanych odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 wynosi 3 000 Mg.

W odniesieniu do wariantu I i II nie znajduje również uzasadnienia kwalifikowanie całej (w wariantcie I w przypadku uzyskania przez strumień odpadów progowej wartości opałowej) frakcji nadsitowej (pozbawionej jedynie pewnej części metali żelaznych i nieżelaznych) jako paliwa alternatywnego, bez uprzedniego poddania jej jakimkolwiek innym procesom obróbki. Frakcja nadsitowa, mimo wcześniejszego oddzielenia frakcji drobnej i części metali żelaznych i nieżelaznych, nadal zawiera pewną ilość odpadów mokrych, znaczną ilość odpadów niepalnych (np. szkła, odpadów mineralnych) oraz odpadów niebezpiecznych etc. Wątpliwe jest by tego typu odpad spełniał wymagania odbiorców, i zdaniem tut. organu nie może być on (z wymienionych powyżej względów) kwalifikowany jako gotowe, pełnowartościowe paliwo alternatywne. W opinii tut. organu aby można było uznać określoną frakcję za paliwo alternatywne przedmiotowa frakcja powinna być poddana dalszemu procesowi przetwarzania.

Podsumowując analizę spełniania przez część mechaniczną instalacji wymogów wynikających z najlepszej dostępnej techniki jednoznacznie należy stwierdzić:

1. część mechaniczna instalacji posiada bardzo dużą moc przerobową (250 000 Mg/rok), co wynika z ograniczonego zasobu urządzeń technicznych i tym samym bardzo ograniczonego pod względem technologicznym procesu przetwarzania;
2. część mechaniczna instalacji wyposażona została jedynie w rozrywarkę do worków, sito bębnowe, separator metali żelaznych oraz separator metali nieżelaznych. W instalacji nie zastosowano nowoczesnych i efektywnych pod względem środowiskowym urządzeń segregujących odpady, takich jak separatory optopneumatyczne, separatory pneumatyczne, separatory balistyczne czy nawet kabin sortowniczych umożliwiających efektywną, ręczną segregację odpadów. Instalacja nie została wyposażona również w urządzenie do rozdrabniania odpadów stanowiące nieodłączny element instalacji produkujących paliwa alternatywne. Wprawdzie podczas oględzin przedstawiciel zakładu stwierdził, że wytwarzana przez wnioskodawcę frakcja nadsitowa (bez względu na kod odpadu) traktowana jest jako odpad, który w całości trafia do innych instalacji w celu produkcji właściwego paliwa alternatywnego, które dopiero przekazywane jest do termicznego przetwarzania, nie mniej jednak w opinii tut. organu odpady zaklasyfikowane pod kodem 19 12 10 powinny spełniać wymagania odbiorcy w zakresie ich wykorzystania jako paliwo lub inny środek wytwarzania energii i być kierowane bezpośrednio po wytworzeniu do procesu termicznego przekształcania (bez dodatkowej obróbki). Poza tym wytwarzanie 80 000 Mg/rok frakcji podsitowej w wariantcie produkcji paliwa alternatywnego jest zdecydowanie zawyżone;



3. Ponadto w chwili obecnej w obliczu znacznej nadprodukcji w kraju odpadów w postaci paliwa alternatywnego w stosunku do mocy przerobowych instalacji mogących zagospodarować przedmiotowe odpady, zakłady zajmujące się termicznym przetwarzaniem przedmiotowych odpadów sukcesywnie zwiększają wymagania w stosunku do przedmiotowych odpadów;
4. proces technologiczny prowadzony w części mechanicznej instalacji nie jest zgodny z określoną w przepisach prawa hierarchią sposobów postępowania z odpadami. Zastosowana w zakładzie technologia w głównej mierze nastawiona jest na „produkcję” odpadów przeznaczonych do termicznego zagospodarowania, co stanowi naruszenie art. 17 i 18 ustawy o odpadach. Ograniczony zasób urządzeń technicznych uniemożliwia efektywne wydzielenie surowców wtórnych przeznaczonych do recyklingu oraz odpadów takich jak zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny czy baterie i akumulatory. W wyniku procesu przetwarzania nie są wysegregowywane podstawowe odpady surowcowe takie jak: papier i tektura, tworzywa sztuczne, szkło i odpady wielomateriałowe. Jedynymi odpadami surowcowymi wydzielanym w toku procesu technologicznego są metale żelazne i nieżelazne, jednak również w tym przypadku efektywność procesu nie jest wysoka;
5. proces technologiczny prowadzony w części mechanicznej instalacji niezgodny jest z podstawowymi założeniami systemu gospodarki odpadami komunalnymi realizowanymi w oparciu o ustawę o utrzymaniu czystości i porządku w gminie, ustawę o odpadach oraz o założenia Krajowego Programu Gospodarki Odpadami. Brak urządzeń technologicznych umożliwiających wydzielenie z odpadów zmieszanych frakcji nadających się do recyklingu i przygotowania do ponownego użycia w istotny sposób ogranicza możliwość spełnienia przez instalację wymagań dotyczących poziomów recyklingu, określonych w przepisach unijnych w tym chociażby w Dyrektywie Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE z dnia 19 listopada 2008 w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre inne dyrektywy (Dz. U. UE. L.1008.312.3 ze zm.), transponowanej do prawodawstwa polskiego, art. 3b ustawy z dnia 13 września 1996 r. o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 grudnia 2016 r. w sprawie poziomów recyklingu, przygotowania do ponownego użycia i odzysku innymi metodami niektórych frakcji odpadów komunalnych;
6. należy również podkreślić, iż instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych objęte były od kilku lat unijnymi i krajowymi programami finansowania (w tym dotacjami i pożyczkami). Dlatego w ocenie organu brak jest podstaw do modernizacji instalacji i dostosowania jej do wymogów najlepszych dostępnych technik stosowanych z powodzeniem w innych tego typu instalacjach;
7. moc przerobowa części biologicznej instalacji jest zdecydowanie niewystarczająca. Przy takich założeniach nie ma zatem możliwości przetworzenia całego wytworzonego strumienia frakcji podsitowej na terenie przedmiotowego zakładu, co jest niezmiernie istotne w kontekście analizy spełnienia przez przedmiotową instalację wymagań najlepszych dostępnych technik. Jak wskazano powyżej zdaniem tu. organu przedmiotowa instalacja powinna być wyposażona w powiązane ze sobą technologicznie urządzenia i obiekty do mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów (zlokalizowane na terenie jednego



zakładu) przy zapewnieniu przez część mechaniczną i biologiczną instalacji możliwości przetwarzania całego strumienia przyjmowanych odpadów komunalnych;

8. magazynowanie m.in. odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego, a w szczególności odpadów w postaci gotowego paliwa alternatywnego bez zabezpieczenia przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych jest niedopuszczalne.

Jak wskazano wyżej pod pojęciem najlepszej dostępnej techniki rozumie się najbardziej efektywny i zaawansowany poziom rozwoju technologii i metod prowadzenia danej działalności, który wskazuje możliwe wykorzystanie poszczególnych technik, jako podstawy przy ustalaniu dopuszczalnych wielkości emisji i innych warunków pozwolenia mających na celu zapobieganie powstawaniu, a jeżeli nie jest to możliwe, ograniczenie emisji i oddziaływania na środowisko jako całość. Technika uznawana za najlepszą dostępną technikę cechować się powinna jednocześnie dostępnością na rynku i wysoką skutecznością w osiąganiu wymogów ochrony środowiska przy uwzględnieniu istniejących warunków ekonomiczno-technicznych (tj. charakteryzować się powinna najkorzystniejszym stosunkiem kosztów do efektów środowiskowych).

W ocenie tut. organu zastosowana w zakładzie technologia mechanicznego przetwarzania odpadów (w szczególności zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów kierowanych do produkcji paliwa alternatywnego) jest zdecydowanie nieefektywna pod względem środowiskowym. Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest w sposób iluzoryczny, prowadzący do nieuprawnionej „zmiany kodu odpadów”, bez efektu ekologicznego w postaci skutecznego wydzielenia podstawowych odpadów surowcowych nadających się do recyklingu (zwłaszcza w odniesieniu do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych), a więc w sposób niezgodny z hierarchią sposobów postępowania z odpadami oraz założeniami krajowego systemu gospodarki odpadami i z tego powodu nie może zostać uznany za spełniający wymogi wynikające z najlepszej dostępnej techniki.

Zastosowanie tego rodzaju technologii, ze względu na ograniczone wyposażenie instalacji i niewielki zakres prowadzonej obróbki, uznać należy nie tylko za niskokosztowe, ale również za nieskuteczne pod względem ekologicznym. W opinii organu w przypadku instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, mających spełniać wymagania najlepszej dostępnej techniki, całkowicie niedopuszczalna jest rezygnacja z podjęcia jakichkolwiek działań dostosowawczych, kosztem utraty efektów środowiskowych.

W analizowanym przypadku prowadzący instalację, mimo istniejących możliwości ekonomicznych (możliwość uzyskania dużej dotacji bądź pożyczki ze środków unijnych lub krajowych), a także szerokiej dostępności rynkowej nowoczesnych technologii, nie podjął – w przeciwieństwie do większości innych zakładów na terenie Mazowsza – żadnych działań mających na celu dostosowanie instalacji do wymogów najlepszej dostępnej techniki, bazując na technologii nieefektywnej i niespełniającej wymagań.

Należy, również zauważyć, iż przedmiotowa instalacja, jako instalacja posiadająca status RIPOK, stanowi istotny element gospodarki odpadami w województwie mazowieckim. W ocenie organu niedopuszczalne jest również by instalacja przetwarzająca tak duży strumień odpadów, prowadziła

proces przetwarzania w sposób nieefektywny, nieosiągający wymiernych korzyści środowiskowych.

Stosownie do postanowień art. 186 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego odmówi jego wydania, jeżeli:

1. nie są spełnione wymagania, o których mowa w art. 141 ust. 2, art. 143 i art. 204 ust. 1, a w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, o którym mowa w art. 181 ust. 1 pkt 4, oraz pozwolenia zintegrowanego – także jeżeli zamierzony sposób gospodarowania odpadami jest niezgodny z planami gospodarki odpadami, o których mowa w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
2. eksploatacja instalacji powodowałaby przekroczenie dopuszczalnych standardów emisyjnych;
3. eksploatacja instalacji powodowałaby przekroczenie standardów jakości środowiska;
4. wydanie pozwolenia byłoby niezgodne z programami działań, o których mowa w art. 17, 91 ust. 1 i art. 119 ust. 1;
5. wniosek dotyczy uprawnień wnioskodawcy objętych decyzją o cofnięciu lub ograniczeniu pozwolenia w przypadkach, o których mowa w art. 194 ust. 1 i art. 195 ust. 1 pkt 1, a nie minęły jeszcze 2 lata od dnia, gdy decyzja w przedmiocie cofnięcia lub ograniczenia pozwolenia stała się ostateczna;
6. eksploatacja instalacji położonej w granicach strefy przemysłowej powodowałaby naruszenie ustaleń zawartych w rozporządzeniu o jej utworzeniu;
7. regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych lub ponadregionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych nie spełnia wymagań ochrony środowiska lub wymagań określonych dla takiej instalacji.

Z powyższego przepisu wynika, że stwierdzenie którejkolwiek ze wskazanych w nim przesłanek obliguje organ do odmowy udzielenia pozwolenia.

Powyższe stanowisko prezentowane jest też w doktrynie (K. Gruszecki, Komentarz do art. 186 ustawy – Prawo ochrony środowiska, wyd. IV, Lex nr 10288) „Z konstrukcji redakcyjnej tego przepisu wynika, że stwierdziwszy wystąpienie którejś z nich, organ administracji ma wyłączoną swobodę działania i nie może wydać decyzji pozytywnej.” W takiej sytuacji, organ zobligowany jest przepisem prawa do określonego działania, tj. do odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego.

W niniejszej sprawie zachodzi zatem przesłanka obligująca do odmowy wydania pozwolenia.

Adekwatnie z kolei do przepisów art. 46 ust. 3 ustawy o odpadach, marszałek województwa odmawia wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub pozwolenia zintegrowanego, w przypadku gdy regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych lub ponadregionalna



spalarnia odpadów komunalnych nie spełnia wymagań ochrony środowiska lub wymagań określonych dla takiej instalacji.

Ponieważ w w/w sprawie organ stwierdził, że zachodzą szczegółowo omówione powyżej przesłanki określone w:

1. art. 186 ust. 1 pkt 1 i 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którymi organ odmawia wydania pozwolenia, w przypadku, gdy instalacja nie spełnia wymagań ochrony środowiska wynikających z najlepszych dostępnych technik oraz gdy regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych nie spełnia wymagań ochrony środowiska lub wymagań określonych dla takiej instalacji;
2. art. 46 ust. 3 ustawy o odpadach, adekwatnie do których marszałek województwa odmawia wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub pozwolenia zintegrowanego, w przypadku gdy regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych lub ponadregionalna spalarnia odpadów komunalnych nie spełnia wymagań ochrony środowiska lub wymagań określonych dla takiej instalacji

należało orzec jak na wstępie.

Natomiast w sytuacji, gdy Spółka dokona zmian, będzie mogła wystąpić z ponownym wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Należy również podkreślić, że nie ma możliwości wydania pozwolenia zintegrowanego dla wariantu mechanicznego przetwarzania odpadów, oznaczonych kodem 17 09 04 (wariant III) oraz dla procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją, gdyż w przypadku odmowy wydania decyzji w pozostałym zakresie objętym wnioskiem, wspomniane powyżej procesy nie byłyby objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na marginesie organ wyjaśnia, że odstąpił od wyjaśnień pozostałych kwestii związanych z gospodarką odpadami, ze względu na fakt, że nie miałyby one żadnego wpływu na rozstrzygnięcie w przedmiotowej sprawie.

W aktualnym stanie prawnym i faktycznym należało orzec jak na wstępie.

Jeżeli prowadzący instalację poczyni niezbędne działania zapewniające spełnienie wymogów prawnych iłoży wniosek w sprawie, organ ponownie przeanalizuje dokumentację i wyda stosowną decyzję.

## POUCZENIE

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



z up. Marszałka Województwa  
*Marcin Podgórski*  
Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami,  
Emisji i Pozwoleń Zintegrowanych

Otrzymują:

1. Pani Marta Templin - Pełnomocnik NOVAGO sp. z o.o.  
06-500 Mława, ul. Grzebskiego 10
2. aa

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
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