



**DECYZJA Nr 336/15/PŚ.Z**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych Sp. z o.o. w Ciechanowie, ul. Gostkowska 83, 06-400 Ciechanów,

**udziela się pozwolenia zintegrowanego**

Przedsiębiorstwu Usług Komunalnych Sp. z o.o. w Ciechanowie, ul. Gostkowska 83, 06-400 Ciechanów (REGON: 130355722, NIP: 566-16-43-631), 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, zlokalizowanej w miejscowości Wola Pawłowska, gmina Ciechanów, powiat ciechanowski

**oraz obejmuje się ww. pozwoleniem**

instalację niewymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego położoną na terenie tego samego zakładu - instalację do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów

**i określa się następujące warunki pozwolenia:**

**I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI**

1. Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych.
2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01.
3. Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego.

**II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ORAZ STOSOWANA TECHNOLOGIA**

**1. Rodzaj instalacji**

**1.1 Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów**

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zaliczająca się do kategorii instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja zlokalizowana jest na działkach nr ewid.127/4 i 129/3, obręb 41 w miejscowości Wola Pawłowska, gm. Ciechanów.

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

- 1) wariant I - mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych;
- 2) wariant II - mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01,

przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w punkcie 2.1.

## 1.2 Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, zlokalizowana na działkach nr ewid.127/4 i 129/3, obręb 41 w miejscowości Wola Pawłowska, gm. Ciechanów. Instalacja niewymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego, uwzględniona w pozwoleniu na zasadach określonych w art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

## 2. Moc przerobowa (zdolność przetwarzania) instalacji

### 2.1 Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

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

- 1) części mechanicznej - o całkowitej mocy przerobowej (praca w systemie dwuzmianowym) 55 000,0 Mg/rok, w której prowadzone mogą być procesy:
  - a) mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oznaczonych kodem 20 03 01 (wariant I) – w ilości do 50 000,0 Mg/rok,
  - b) mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 (wariant II) – w ilości do 5 000,0 Mg/rok;
- 2) części biologicznej - o całkowitej mocy przerobowej 24 000,0 Mg/rok, 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 24 000,0 Mg/rok;
- 3) sita o oczkach wielkości 20 mm o całkowitej mocy przerobowej 250 250 Mg/rok (praca w systemie dwuzmianowym), w którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania wytworzonego stabilizatu w ilości do 20 000 Mg/rok.

### 2.2 Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego – o całkowitej mocy przerobowej 2 000,0 Mg/rok.

## 3. Elementy wchodzące w skład instalacji

### 3.1 Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

#### 3.1.1. Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Część mechaniczna instalacji zlokalizowana jest w hali technologicznej sortowni – obiekcie stalowym o powierzchni użytkowej ok. 3453,7 m<sup>2</sup>. Hala posiada utwardzone, szczelne podłoże (wykonane z płyt żelbetowych o grubości 0,18 m, pokrytych posadzką przemysłową oraz dodatkowo zabezpieczone folią PEHD o grubości 1mm) z systemem odprowadzania odcieków do systemu kanalizacyjnego oraz system wentylacji mechanicznej.

Hala technologiczna sortowni podzielona jest na dwie części. Część wschodnia hali stanowi strefę przyjęcia odpadów. W części zachodniej zlokalizowano linię technologiczną.

Strefa przyjęcia odpadów obejmuje:

- obszar rozładunku i czasowego magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni 500 m<sup>2</sup>, z wydzielonymi boksami przyjęcia odpadów,
- obszar rozładunku i czasowego magazynowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o powierzchni 50 m<sup>2</sup>.

W skład linii technologicznej części mechanicznej instalacji wchodzi:

1. Układ przygotowania i załadunku odpadów:
  - przenośnik kanałowy załadunkowy (podposadzkowy),
  - przenośnik wznoszący.
2. Kabina sortownicza nr 1 przeznaczona do wstępnej segregacji odpadów (kabina 8-stanowiskowa) z zestawem kontenerów na wydzielone materiały surowcowe.
3. Sito bębnowe trzyfrakcyjne o średnicy oczek 80 mm i 340 mm.
4. Separator ferromagnetyczny (separator metali żelaznych) zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej).
5. Separator ferromagnetyczny (separator metali żelaznych) zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 80-340 mm.
6. Kabina sortownicza nr 2 przeznaczona do doczyszczania metali żelaznych i nieżelaznych (kabina 2-stanowiskowa).
7. Separator optopneumatyczny nr 1 przeznaczony do wydzielania tworzyw sztucznych oraz opakowań wielomateriałowych.
8. Separator optopneumatyczny nr 2 przeznaczony do wydzielania papieru i tektury.
9. Separator metali nieżelaznych.
10. Separator optopneumatyczny nr 3 przeznaczony do wydzielania frakcji wysokoenergetycznej (odpadów palnych).
11. Separator balistyczny listwowy przeznaczony do dalszej segregacji tworzyw sztucznych i odpadów wielomateriałowych.
12. Separator optopneumatyczny nr 4 przeznaczony do podziału odpadów z tworzyw sztucznych na poszczególne frakcje materiałowe.
13. Kabina sortownicza nr 3 (kabina główna, 28-stanowiskowa) z pięcioma przenośnikami sortowniczymi przeznaczonymi do segregacji:
  - 1) frakcji papieru i tektury, wydzielonej na separatorze optopneumatycznym nr 2;
  - 2) frakcji o wielkości powyżej 340 mm, wydzielonej na sicie bębnowym;
  - 3) frakcji lekkiej (folii) wydzielonej na separatorze balistycznym;
  - 4) frakcji PET wydzielonej na separatorze optopneumatycznym nr 4;
  - 5) innych frakcji tworzyw sztucznych wydzielonych na separatorze optopneumatycznym nr 4;oraz zestawem kontenerów na wysegregowane materiały surowcowe.
14. System przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji.
15. Automatyczna stacja załadunku kontenerów na pozostałości z sortowania (balast);
16. Automatyczna kanałowa prasa belująca z perforatorem.

### **3.1.2 Część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów**

Część biologiczna instalacji obejmuje:

1. Cztery reaktory do intensywnej stabilizacji odpadów, każdy o szerokości 6,5 m, długości 30,0 m i wysokości 2,1 m, przeznaczone do przetwarzania frakcji podsitowej.  
Reaktory stanowią komory żelbetowe (wykonane z materiału odpornego na działanie przetwarzanych odpadów) z uchylnym zadaszeniem oraz wrotami wjazdowymi, posiadającymi konstrukcję ze stali ocynkowanej i proszkowo malowanego aluminium oraz pokrycie z membrany GORE® Cover (system BIODEGMA).

Komory posadowione zostały na szczelnym podłożu obejmującym płytę żelbetową o grubości 0,25 m, folię PEHD o grubości 1mm, posadzkę betonową o grubości 0,22 m.

W celu zapewnienia szczelności reaktorów miejsca łączenia elementów ruchomych (wrót i skrzydeł dachu) zabezpieczone zostały elementami gumowymi oraz specjalną masą plastyczną.

2. System napowietrzania odpadów w reaktorach składający się z wentylatorów, rurociągów podposadzkowych oraz kanałów napowietrzania, umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (trzy kanały wykonane z elementów PE-PP z pokrywą żeliwną w każdym reaktorze).
3. System ujmowania odcieków z reaktorów, składający się z kanałów odbierających odcieki (element wspólny z systemem napowietrzania), umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów, rurociągów podposadzkowych, studzienek pośrednich oraz zbiornika na odcieki.
4. System nawadniania odpadów w reaktorach, składający się z rurociągów transportujących wodę wodociągową lub odcieki oraz podwieszanych zraszaczy.
5. System sterowania i kontroli procesu.
6. Plac technologiczny o powierzchni 3900 m<sup>2</sup>, przeznaczony do dalszej stabilizacji (dojrzwania) frakcji podsitowej, posiadający utwardzone, szczelne betonowe podłoże (wykonane z kilku warstw betonu, podbudowy zasadniczej z kruszywa oraz dodatkowo zabezpieczone folią PEHD o grubości 1 mm), system odprowadzania odcieków do szczelnego zbiornika.

### **3.1.3 Sito do mechanicznego przetwarzania stabilizatu**

Sito dwufrakcyjne o wielkości oczek 20 mm, ustawione na placu technologicznym części biologicznej instalacji.

## **3.2 Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów**

Instalację do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego stanowi:

1. Rozdrabniarka do odpadów zielonych (rębarka tarczowa).
2. Plac technologiczny o powierzchni 1100 m<sup>2</sup>, posiadający utwardzone, szczelne betonowe podłoże oraz system odprowadzania odcieków do szczelnego zbiornika, zapewniający możliwość ułożenia trzech pryzm, każda o szerokości ok. 6m, długości ok. 50 m i wysokości ok. 2,6 m.
3. Sito o wielkości oczek 20 mm.

## **4. Opis stosowanej technologii**

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

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów może być eksploatowana w dwóch wariantach opisanych w punktach 4.1.1-4.1.2. Warianty stosowane mogą być zamiennie, w zależności od zapotrzebowania, przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w punkcie 2.1 części II. pozwolenia.

#### **4.1.1 Wariant I – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych**

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

## **MECHANICZNE PRZETWARZANIE ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH**

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

Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczony do tego celu strefie rozładunku i magazynowania o powierzchni 500 m<sup>2</sup>. Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów żelaznych, łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabinie prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, odpadów wielkogabarytowych, dużych, łatwo rozpoznawalnych elementów z tworzyw sztucznych i tektury, materiałów i substancji niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, drewna oraz odpadów tarasujących, mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania odpadów.

Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową), frakcję o wielkości 80-340 mm (tzw. frakcję średnią) i frakcję o wielkości powyżej 340 mm.

### FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80MM

Frakcja podsitowa, drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji, kierowana jest systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne, a następnie na zewnątrz hali technologicznej do zadaszonego betonowego boks magazynowego. Po zebraniu stosownej ilości, frakcja ta transportowana jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki.

Wydzielone z frakcji podsitowej metale żelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu wydzielone metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

### FRAKCJA O WIELKOŚCI 80-340 MM

Frakcja średnia o wielkości 80-340 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne. Wydzielone metale żelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu wydzielone metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wydzieleniu metali żelaznych frakcja o wielkości 80-340 mm kierowana jest systemem przenośników do separatora optopneumatycznego nr 1. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest mieszanina tworzyw sztucznych (m.in. PE, PP, PET, PS; z wyłączeniem PCV)

z pewnym udziałem tekstyliów oraz opakowań wielomateriałowych (typu TETRAPACK), przeznaczona do dalszego rozsortowania. Wydzielone surowce kierowane są do separatora balistycznego, w którym następuje podział na odpady ciężkie (twarde, toczące się), odpady lekkie (miękkie, płaskie) oraz frakcję drobną.

Frakcja ciężka transportowana jest do separatora optopneumatycznego nr 4, w którym następuje podział tworzyw na poszczególne frakcje materiałowe lub kolorystyczne. Wstępnie wysortowane frakcje tworzyw kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzona jest ich ostateczna segregacja na poszczególne frakcje kolorystyczne i materiałowe. Wydzielone surowce kierowane są w sposób automatyczny do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania tworzyw w kabinie nr 3 oraz z separatora optopneumatycznego nr 4 kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Frakcja lekka wydzielona w separatorze balistycznym kierowana jest w sposób niezależny do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzony jest jej dalszy rozdział na folię transparentną i folię mix. Wysegregowane w ww. procesie tworzywa kierowane są do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania frakcji lekkiej kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wydzielona w separatorze balistycznym frakcja drobna – w zależności od składu - kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów jako pozostałość z sortowania (balast) lub do części biologicznej instalacji.

Frakcja o wielkości 80-340 mm, po wydzieleniu w separatorze optopneumatycznym nr 1 tworzyw sztucznych, kierowana jest systemem przenośników do separatora optopneumatycznego nr 2, w którym wysegregowywany jest papier oraz tektura. Wydzielony wstępnie surowiec transportowany jest następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie prowadzony jest dalszy proces jego segregacji lub doczyszczania. Pozbawiony zanieczyszczeń papier mix oraz tektura kierowane są do boksów magazynowych. Usunięte zanieczyszczenia przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wydzieleniu papieru i tektury frakcja średnia transportowana jest do separatora metali nieżelaznych. Wydzielone metale nieżelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Pozostałości z procesu doczyszczania kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wysegregowaniu metali nieżelaznych pozostały strumień frakcji wielkości 80-340 mm kierowany jest do kolejnego separatora optopneumatycznego nr 3. W separatorze tym wydzielane są odpady tworzyw sztucznych nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne (papier, drewno, tekstylia). Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Wydzielona w separatorze frakcja palna – w zależności od składu oraz uwarunkowań rynkowych - kierowana jest bezpośrednio do urządzenia buforującego jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego lub przekazywana do separatora balistycznego, gdzie następuje jej podział na odpady ciężkie (twarde, toczące się), odpady lekkie (miękkie, płaskie) oraz frakcję drobną.

Frakcja ciężka transportowana jest do separatora optopneumatycznego nr 4, w którym następuje podział tworzyw na poszczególne frakcje materiałowe lub kolorystyczne. Wstępnie wysortowane frakcje tworzyw kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzona jest ich ostateczna segregacja na poszczególne frakcje kolorystyczne i materiałowe. Wydzielone surowce kierowane są w sposób automatyczny do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania tworzyw w kabinie nr 3 oraz z separatora optopneumatycznego nr 4 kwalifikowane są przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Frakcja lekka wydzielona w separatorze balistycznym kierowana jest w sposób niezależny do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzony jest jej dalszy rozdział na folię transparentną i folię mix. Wysegregowane w ww. procesie tworzywa kierowane są do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania frakcji lekkiej kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wydzielona w separatorze balistycznym frakcja drobna – w zależności od składu - kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów jako pozostałość z sortowania (balast) lub do części biologicznej instalacji.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 340 MM

Frakcja o wielkości powyżej 340 mm kierowana jest systemem przenośników taśmowych do kabiny segregacji nr 3. W kabinie, w sposób manualny, wydzielane są tworzywa sztuczne (w tym odpady folii białej i transparentnej oraz folii mix), karton, papier mix oraz metale. Pozostałość z sortowania kwalifikowana jest i przekazywana do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego lub jako tzw. balast przeznaczony do składowania.

Wydzielone w procesie technologicznym odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych i tekstyliów poddawane są belowaniu, a następnie kierowane do miejsc magazynowania. Pozostałe surowce wtórne po zebraniu stosownej ilości kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Odpady zakwalifikowane jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego kierowane są do zasobni o pojemności 50 m<sup>3</sup> (urządzenia buforującego), a następnie (w miarę możliwości) poddawane belowaniu. Pozostałość z sortowania (tzw. balast) trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

#### **BIOLOGICZNE PRZETWARZANIE FRAKCJI PODSITOWEJ**

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorach żelbetowo-membranowych (system BIODEGMA), drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym zlokalizowanym w sąsiedztwie ww. reaktorów, zgodnie z poniższym opisem.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych transportowana jest z części mechanicznej instalacji, a następnie załadowywana do reaktora przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Wysokość odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 2,0 m. Po załadunku odpadów do reaktora następuje zamknięcie wrót i skrzydeł zadaszenia.

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

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

1. Intensywnego napowietrzania

Proces napowietrzania przyzmy prowadzony jest przy wykorzystaniu systemu kanałów napowietrzających i rurociągów, umieszczonych w posadzce reaktorów oraz wentylatorów. Nawiew powietrza następuje od dołu poprzez kanały w systemie tłoczącym. Odprowadzanie powietrza odbywa się przez membranę pokrywającą dach reaktorów. Membrana zapobiegać powinna przedostawaniu się nieoczyszczonego powietrza do atmosfery.

2. Ujmowania odcieków i nawadniania

Odwadnianie tuneli kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych kanałów i rurociągów, które stosowane są do wprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane są do systemu kanalizacji i zbiornika magazynowego, skąd w zależności od zapotrzebowania mogą być przetłaczane z powrotem do reaktorów w celu nawodnienia odpadów.

W przypadku zbyt małej ilości odcieków dopuszcza się nawadnianie odpadów wodą z wodociągu.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury i wilgotności masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do centralnego systemu komputerowego posiadającego oprogramowanie, umożliwiające automatyczną zmianę intensywności napowietrzania oraz określające właściwy dalszy tryb postępowania (nawadnianie), w zależności od stanu danej partii odpadów.

Dojrzewanie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na placu technologicznym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie reaktorów żelbetowo-membranowych. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w przyzmy o szerokości ok. 6 m, długości ok. 50 m i wysokości ok. 2,6 m (łącznie 9 przyzmy). Przyzmy układane są w odstępach zapewniających swobodny przejazd między nimi ładowarki. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 6-7 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub spełnienia pozostałych określonych w prawie wymagań.

W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Częstotliwość przerzucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przerzucane nie mniej niż czterokrotnie w ciągu okresu dojrzewania).

Odcieki z procesu dojrzewania odprowadzane są poprzez system kanalizacyjny placu technologicznego. W przypadku zbyt dużego przesuszenia odpadów, przyzmy poddawane są nawadnianiu przy wykorzystaniu odcieków lub wody wodociągowej.

Wytworzony stabilizat przekazywany jest na składowisko odpadów lub poddawany dalszemu przetwarzaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm.



#### **MECHANICZNE PRZETWARZANIE STABILIZATU NA SICIE O WIELKOŚCI OCZEK 20 MM**

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym, na którym prowadzony jest drugi etap obróbki biologicznej. Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja drobna, podsitowa przekazywana uprawnionym podmiotom na potrzeby rekultywacji składowisk. Frakcja nadsitowa przekazywana jest do procesu unieszkodliwienia na składowiskach odpadów.

#### **4.1.2 Wariant II - przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01**

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, w hali sortowni, zgodnie z poniższym opisem.

Przeznaczone do przetwarzania odpady surowcowe pochodzące z selektywnej zbiórki, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczony do tego celu strefie rozładunku i magazynowania o powierzchni 50 m<sup>2</sup>.

#### ODPADY TWORZYW SZTUCZNYCH, PAPIERU I TEKURY, ODPADY WIELOMATERIAŁOWE ORAZ ZMIESZANE ODPADY OPAKOWANIOWE

Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. W przypadku odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych, odpadów wielomateriałowych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych dopuszcza się łączne przetwarzanie ww. strumieni odpadów. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów żelaznych, łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabinie prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, odpadów wielkogabarytowych, dużych, łatwo rozpoznawalnych elementów z tworzyw sztucznych i tektury, materiałów i substancji niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, drewna oraz odpadów tarasujących, mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania odpadów.

Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową), frakcję o wielkości 80-340 mm (tzw. frakcję średnią) i frakcję o wielkości powyżej 340 mm.

#### **FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM**

Frakcja podsitowa, drobna, kierowana jest systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne, a następnie do kontenera. Frakcja ta kwalifikowana jest jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wydzielone z frakcji podsitowej metale żelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu wydzielone metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI 80-340 MM

Fracja średnia o wielkości 80-340 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne. Wydzielone metale żelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu wydzielone metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wydzieleniu metali żelaznych frakcja o wielkości 80-340 mm kierowana jest systemem przenośników do separatora optopneumatycznego nr 1. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest mieszanina tworzyw sztucznych (m.in. PE, PP, PET, PS; z wyłączeniem PCV) z pewnym udziałem tekstyliów oraz opakowań wielomateriałowych (typu TETRAPACK), przeznaczona do dalszego rozsortowania. Wydzielone surowce kierowane są do separatora balistycznego, w którym następuje podział na odpady ciężkie (twarde, toczące się), odpady lekkie (miękkie, płaskie) oraz frakcję drobną.

Fracja ciężka transportowana jest do separatora optopneumatycznego nr 4, w którym następuje podział tworzyw na poszczególne frakcje materiałowe lub kolorystyczne. Wstępnie wysortowane frakcje tworzyw kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzona jest ich ostateczna segregacja na poszczególne frakcje kolorystyczne i materiałowe. Wydzielone surowce kierowane są w sposób automatyczny do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania tworzyw w kabinie nr 3 oraz z separatora optopneumatycznego nr 4 kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Fracja lekka wydzielona w separatorze balistycznym kierowana jest w sposób niezależny do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzony jest jej dalszy rozdział na folię transparentną i folię mix. Wysegregowane w ww. procesie tworzywa kierowane są do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania frakcji lekkiej kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wydzielona w separatorze balistycznym frakcja drobna – w zależności od składu - kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów jako pozostałość z sortowania (balast) lub do części biologicznej instalacji.

Fracja o wielkości 80-340 mm, po wydzieleniu w separatorze optopneumatycznym nr 1 tworzyw sztucznych, kierowana jest systemem przenośników do separatora optopneumatycznego nr 2, w którym wysegregowywany jest papier oraz tektura. Wydzielony wstępnie surowiec transportowany jest następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie prowadzony jest dalszy proces jego segregacji lub doczyszczania. Pozbawiony zanieczyszczeń papier mix oraz tektura kierowane są do boksów magazynowych. Usunięte zanieczyszczenia przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wydzieleniu papieru i tektury frakcja średnia transportowana jest do separatora metali nieżelaznych. Wydzielone metale nieżelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Pozostałości z procesu doczyszczania kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności

od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wysegregowaniu metali nieżelaznych pozostały strumień frakcji wielkości 80-340 mm kierowany jest do kolejnego separatora optopneumatycznego nr 3. W separatorze tym wydzielane są odpady tworzyw sztucznych nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne (papier, drewno, tekstylia). Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Wydzielona w separatorze frakcja palna – w zależności od składu oraz uwarunkowań rynkowych - kierowana jest bezpośrednio do urządzenia buforującego jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego lub przekazywana do separatora balistycznego, gdzie następuje jej podział na odpady ciężkie (twarde, toczące się), odpady lekkie (miękkie, płaskie) oraz frakcję drobną.

Frakcja ciężka transportowana jest do separatora optopneumatycznego nr 4, w którym następuje podział tworzyw na poszczególne frakcje materiałowe lub kolorystyczne. Wstępnie wysortowane frakcje tworzyw kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzona jest ich ostateczna segregacja na poszczególne frakcje kolorystyczne i materiałowe. Wydzielone surowce kierowane są w sposób automatyczny do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania tworzyw w kabinie nr 3 oraz z separatora optopneumatycznego nr 4 kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Frakcja lekka wydzielona w separatorze balistycznym kierowana jest w sposób niezależny do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzony jest jej dalszy rozdział na folię transparentną i folię mix. Wysegregowane w ww. procesie tworzywa kierowane są do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania frakcji lekkiej kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wydzielona w separatorze balistycznym frakcja drobna – w zależności od składu - kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów jako pozostałość z sortowania (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 340 MM

Frakcja o wielkości powyżej 340 mm kierowana jest systemem przenośników taśmowych do kabiny segregacji nr 3. W kabinie, w sposób manualny, wydzielane są tworzywa sztuczne (w tym odpady folii białej i transparentnej oraz folii mix), karton, papier mix oraz metale. Pozostałość z sortowania kwalifikowana jest i przekazywana do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego lub jako tzw. balast przeznaczony do składowania.

#### SELEKTYWNIIE ZEBRANE ODPADY SZKŁA, METALI, DREWNA I TEKSTYLÓW

W przypadku odpadów szkła, metali, drewna i tekstyliów proces przetwarzania powyższych strumieni prowadzony jest w sposób selektywny.

Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną

(np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów żelaznych, łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabinie prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z danego strumienia odpadów poszczególnych surowców. W przypadku strumieni zawierających znaczące ilości frakcji drobnej lub znaczące ilości innych surowców takich jak papier, tektura, tworzywa sztuczne i metale dopuszcza się wykorzystanie w procesie technologicznym pozostałych urządzeń wchodzących w skład części mechanicznej instalacji na zasadach określonych dla przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych.

Wydzielone w procesie technologicznym odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych i tekstyliów poddawane są belowaniu, a następnie kierowane do miejsc magazynowania. Pozostałe surowce wtórne po zebraniu stosownej ilości kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Odpady zakwalifikowane jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego kierowane są do zasobni o pojemności 50 m<sup>3</sup> (urządzenia buforującego), a pozostałość z sortowania (tzw. balast) do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

#### **4.2 Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów**

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego prowadzone jest jednoetapowo na placu technologicznym posiadającym system odprowadzania odcieków do kanalizacji.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są bezpośrednio na plac technologiczny, gdzie dzielone są ze względu na wielkość frakcji. Odpady rozdrobnione lub niewymagające rozdrobnienia (liście, trawa, odpady kuchenne) kierowane są bezpośrednio do wyznaczonego miejsca przetwarzania. Odpady wymagające rozdrobnienia (np. duże gałęzie) przed kompostowaniem poddawane są cięciu i rozdrobnieniu na mniejsze fragmenty przy wykorzystaniu rębarki do drewna.

Odpady układane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej w pryzmy o szerokości ok. 6 m, długości ok. 50 m i wysokości ok. 2,6 m (łącznie 3 pryzmy). Pryzmy układane są w odstępach zapewniających swobodny przejazd między nimi ładowarki. Proces kompostowania prowadzony jest przez okres około 12 tygodni. W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Częstotliwość przerzucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przerzucane nie rzadziej niż jeden raz na dwa tygodnie).

Po zakończeniu procesu dojrzewania kompost przesiewany jest przez sito dwufrakcyjne o oczkach o wielkości 20 mm. Frakcja drobna o wielkości poniżej 20 mm przekazywana jest jako produkt o właściwościach nawozowych, środek wspomagający uprawę roślin lub jako odpad oznaczony kodem 19 05 03 do przetwarzania metodą R10. Frakcja nieprzekompostowana o wielkości oczek powyżej 20 mm zawracana jest do procesu technologicznego lub przekazywana jako odpad oznaczony kodem 19 05 01.

### III. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku.
2. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji zawierającej największą ilość materiałów biodegradowalnych i poddawanie ww. frakcji przetwarzaniu biologicznemu w części biologicznej instalacji.
3. Doczyszczanie i dalsza segregacja odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki (wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych).
4. Prowadzenie procesu mechanicznego przetwarzania odpadów na linii segregacji (wyposażonej w sito bębnowe trzyfrakcyjne, kabiny sortownicze, separatory optopneumatyczne, separator balistyczny oraz separatory metali żelaznych i nieżelaznych), zapewniającej skuteczny rozdział odpadów na frakcje materiałowe oraz wydzielenie frakcji biodegradowlanej.
5. Prowadzenie pierwszego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w reaktorach, zapewniających ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz zapewniających skuteczne stabilizowanie materiału.
6. Prowadzenie drugiego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów na utwardzonych, szczelnych placach technologicznych, zapewniających ochronę środowiska wodno-gruntowego.
7. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w bioreaktorach i pryzmach frakcji podsitowej oraz frakcji odpadów zielonych i innych bioodpadów poprzez systematyczne napowietrzanie oraz przerzucanie odpadów.
8. Nawadnianie odpadów poddawanych obróbce biologicznej (frakcji podsitowej) odciekami z procesów technologicznych.
9. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych w specjalnie przygotowanych do tego celu magazynach (pomieszczeniach, boksach i placach magazynowych) w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie.
10. Ograniczanie do minimum czasu magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji podsitowej, pozostałości z sortowania (tzw. balastu), komponentu do produkcji paliwa alternatywnego, stabilizatu i kompostu.
11. Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez zgniatanie i belowanie odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych, tkanin oraz odpadów wielomateriałowych.
12. Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania w systemie zamkniętym w bioreaktorach, z aktywnym napowietrzaniem i zastosowaniem membrany pełniącej funkcję oczyszczania powietrza.
13. Prowadzenie procesu sortowania odpadów w zamkniętej hali, co zapewni ograniczenie niezorganizowanej emisji zanieczyszczeń gazowych, a przede wszystkim pyłu.
14. Nawadnianie odpadów poddawanych obróbce biologicznej ściekami technologicznymi oraz retencjonowanymi wodami opadowymi i roztopowymi.
15. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do zbierania i przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych w specjalnie przygotowanych do tego celu magazynach (pomieszczeniach, zadaszonych boksach i placach magazynowych) w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie.

#### **IV. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII**

1. Optymalizacja doboru urządzeń elektrycznych wykorzystywanych na potrzeby instalacji.
2. Stosowanie rozwiązań technologicznych cechujących się niskim zapotrzebowaniem energii.
3. Przeglądy i konserwacje urządzeń w celu zapewnienia prawidłowego ich funkcjonowania oraz eliminacji nieuzasadnionej, nadmiernej konsumpcji energii.

#### **V. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, WODY I PALIWA**

##### **1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów**

- 1) część biologiczna instalacji:
  - a) zużycie wody – 700 m<sup>3</sup>/rok,
  - b) zużycie energii elektrycznej – 35 MWh/rok,
  - c) zużycie oleju napędowego – 40 Mg/rok.
- 2) część mechaniczna instalacji:
  - a) zużycie energii elektrycznej – 2450 MWh/rok,
  - b) zużycie oleju napędowego – 70 Mg/rok.

##### **2. Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów**

- 1) zużycie wody – 50 m<sup>3</sup>/rok;
- 2) zużycie oleju napędowego – 40 Mg/rok.

#### **VI. WARUNKI PRZETWARZANIA ODPADÓW**

##### **1. INSTALACJA DO MECHANICZNO-BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW**

###### **1.1 WARIANT I - PROCES MECHANICZNO-BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH**

###### **1.1.1 Moc przerobowa instalacji w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**

- Część mechaniczna instalacji (odpad 20 03 01) – 50 000 Mg/rok,
- Część biologiczna instalacji (odpad 19 12 12) – 24 000 Mg/rok,
- Sito o wielkości oczek 20 mm – 20 000 Mg/rok.

###### **1.1.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**

###### **1.1.2.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodem 20 03 01 stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części I załącznika do decyzji.

###### **1.1.2.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 stanowią odpowiednio tabele 2A i 2B w części I załącznika do decyzji.

### **1.1.2.3 Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu przesiewania stabilizatu na sicie o wielkości oczek 20 mm stanowią odpowiednio tabele 3A i 3B w części I załącznika do decyzji.

### **1.1.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów**

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid.127/4 i 129/3, obręb 41 w miejscowości Wola Pawłowska, gm. Ciechanów. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwu- lub trzyetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji i na sicie o oczkach 20 mm (opcjonalnie), zgodnie z punktami 1.1.3.1-1.1.3.3 pozwolenia.

#### **1.1.3.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji**

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

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

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

Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczony do tego celu strefie rozładunku i magazynowania o powierzchni 500 m<sup>2</sup>. Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów żelaznych, łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabinie prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, odpadów wielkogabarytowych, dużych, łatwo rozpoznawalnych elementów z tworzyw sztucznych i tektury, materiałów i substancji niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, drewna oraz odpadów tarasujących, mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania odpadów.

Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową), frakcję o wielkości 80-340 mm (tzw. frakcję średnią) i frakcję o wielkości powyżej 340 mm.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM

Fracja podsitowa, drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji, kierowana jest systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne, a następnie na zewnątrz hali technologicznej do zadaszonego betonowego boks magazynowego. Po zebraniu stosownej ilości, frakcja ta transportowana jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki.

Wydzielone z frakcji podsitowej metale żelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu wydzielone metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI 80-340 MM

Fracja średnia o wielkości 80-340 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne. Wydzielone metale żelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu wydzielone metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wydzieleniu metali żelaznych frakcja o wielkości 80-340 mm kierowana jest systemem przenośników do separatora optopneumatycznego nr 1. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest mieszanina tworzyw sztucznych (m.in. PE, PP, PET, PS; z wyłączeniem PCV) z pewnym udziałem tekstyliów oraz opakowań wielomateriałowych (typu TETRAPACK), przeznaczona do dalszego rozsortowania. Wydzielone surowce kierowane są do separatora balistycznego, w którym następuje podział na odpady ciężkie (twarde, toczące się), odpady lekkie (miękkie, płaskie) oraz frakcję drobną.

Fracja ciężka transportowana jest do separatora optopneumatycznego nr 4, w którym następuje podział tworzyw na poszczególne frakcje materiałowe lub kolorystyczne. Wstępnie wysortowane frakcje tworzyw kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzona jest ich ostateczna segregacja na poszczególne frakcje kolorystyczne i materiałowe. Wydzielone surowce kierowane są w sposób automatyczny do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania tworzyw w kabinie nr 3 oraz z separatora optopneumatycznego nr 4 kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Fracja lekka wydzielona w separatorze balistycznym kierowana jest w sposób niezależny do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzony jest jej dalszy rozdział na folię transparentną i folię mix. Wysegregowane w ww. procesie



tworzywa kierowane są do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania frakcji lekkiej kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wydzielona w separatorze balistycznym frakcja drobna – w zależności od składu - kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów jako pozostałość z sortowania (balast) lub do części biologicznej instalacji.

Frakcja o wielkości 80-340 mm, po wydzieleniu w separatorze optopneumatycznym nr 1 tworzyw sztucznych, kierowana jest systemem przenośników do separatora optopneumatycznego nr 2, w którym wysegregowywany jest papier oraz tektura. Wydzielony wstępnie surowiec transportowany jest następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie prowadzony jest dalszy proces jego segregacji lub doczyszczania. Pozbawiony zanieczyszczeń papier mix oraz tektura kierowane są do boksów magazynowych. Usunięte zanieczyszczenia przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wydzieleniu papieru i tektury frakcja średnia transportowana jest do separatora metali nieżelaznych. Wydzielone metale nieżelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczaniu metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Pozostałości z procesu doczyszczania kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wysegregowaniu metali nieżelaznych pozostały strumień frakcji wielkości 80-340 mm kierowany jest do kolejnego separatora optopneumatycznego nr 3. W separatorze tym wydzielane są odpady tworzyw sztucznych nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne (papier, drewno, tekstylia). Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Wydzielona w separatorze frakcja palna – w zależności od składu oraz uwarunkowań rynkowych - kierowana jest bezpośrednio do urządzenia buforującego jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego lub przekazywana do separatora balistycznego, gdzie następuje jej podział na odpady ciężkie (twarde, toczące się), odpady lekkie (miękkie, płaskie) oraz frakcję drobną.

Frakcja ciężka transportowana jest do separatora optopneumatycznego nr 4, w którym następuje podział tworzyw na poszczególne frakcje materiałowe lub kolorystyczne. Wstępnie wysortowane frakcje tworzyw kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzona jest ich ostateczna segregacja na poszczególne frakcje kolorystyczne i materiałowe. Wydzielone surowce kierowane są w sposób automatyczny do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania tworzyw w kabinie nr 3 oraz z separatora optopneumatycznego nr 4 kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Frakcja lekka wydzielona w separatorze balistycznym kierowana jest w sposób niezależny do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzony jest jej dalszy rozdział na folię transparentną i folię mix. Wysegregowane w ww. procesie

tworzywa kierowane są do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortownia frakcji lekkiej kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wydzielona w separatorze balistycznym frakcja drobna – w zależności od składu - kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów jako pozostałość z sortowania (balast) lub do części biologicznej instalacji.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 340 MM

Frakcja o wielkości powyżej 340 mm kierowana jest systemem przenośników taśmowych do kabiny segregacji nr 3. W kabinie, w sposób manualny, wydzielane są tworzywa sztuczne (w tym odpady folii białej i transparentnej oraz folii mix), karton, papier mix oraz metale. Pozostałość z sortowania kwalifikowana jest i przekazywana do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego lub jako tzw. balast przeznaczony do składowania.

Wydzielone w procesie technologicznym odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych i tekstyliów poddawane są belowaniu, a następnie kierowane do miejsc magazynowania. Pozostałe surowce wtórne po zebraniu stosownej ilości kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Odpady zakwalifikowane jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego kierowane są do zasobni o pojemności 50 m<sup>3</sup> (urządzenia buforującego), a pozostałość z sortowania (tzw. balast) do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

#### **1.1.3.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji**

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorach żelbetowo-membranowych (system BIODEGMA), drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym zlokalizowanym w sąsiedztwie ww. reaktorów, zgodnie z poniższym opisem.

Odpady wymienione w tabeli nr 2A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

D8 - obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych transportowana jest z części mechanicznej instalacji, a następnie załadowywana do reaktora przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Wysokość odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 2,0 m. Po załadunku odpadów do reaktora następuje zamknięcie wrót i skrzydeł zadaszania.

W reaktorach materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres minimum 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT<sub>4</sub> poniżej 20 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy.

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

1. Intensywnego napowietrzania - proces napowietrzania przyzmy prowadzony jest przy wykorzystaniu systemu kanałów napowietrzających i rurociągów, umieszczonych w posadzce reaktorów oraz wentylatorów. Nawiew powietrza następuje od dołu poprzez kanały w systemie tłoczącym. Odprowadzanie powietrza odbywa się przez membranę pokrywającą dach reaktorów. Membrana zapobiegać powinna przedostawaniu się nieoczyszczonego powietrza do atmosfery.
2. Ujmowania odcieków i nawadniania - odwadnianie tuneli kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych kanałów i rurociągów, które stosowane są do wprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane są do systemu kanalizacji i zbiornika magazynowego, skąd w zależności od zapotrzebowania mogą być przetłaczane z powrotem do reaktorów w celu nawodnienia odpadów. W przypadku zbyt małej ilości odcieków dopuszcza się nawadnianie odpadów wodą z wodociągu.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury i wilgotności masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do centralnego systemu komputerowego posiadającego oprogramowanie, umożliwiające automatyczną zmianę intensywności napowietrzania oraz określające właściwy dalszy tryb postępowania (nawadnianie), w zależności od stanu danej partii odpadów.

Dojrzewanie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na placu technologicznym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie reaktorów żelbetowo-membranowych. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w przyzmy o szerokości ok. 6m, długości ok. 50 m i wysokości ok. 2,6m (łącznie 9 przyzmy). Przyzmy układane są w odstępach zapewniających swobodny przejazd między nimi ładowarki. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 6-7 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub spełnienia pozostałych określonych w prawie wymagań.

W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Częstotliwość przerzucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przerzucane nie mniej niż czterokrotnie w ciągu okresu dojrzewania).

Odcieki z procesu dojrzewania odprowadzane są poprzez system kanalizacyjny placu technologicznego. W przypadku zbytniego przesuszenia odpadów przyzmy poddawane są nawadnianiu przy wykorzystaniu odcieków lub wody wodociągowej.

Wytworzony stabilizat przekazywany jest na składowisko odpadów lub poddawany dalszemu przetwarzaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm.

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

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym, na którym prowadzony jest drugi etap obróbki biologicznej.

Odpady wymienione w tabeli nr 3A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

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

Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja drobna, podsitowa przekazywana uprawnionym podmiotom na potrzeby rekultywacji składowisk. Frakcja nadsitowa przekazywana jest do procesu unieszkodliwienia na składowiskach odpadów.

#### **1.1.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania**

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie I funkcjonowania instalacji, wymienione w tabelach nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid.127/4 i 129/3, obręb 41 w miejscowości Wola Pawłowska, gm. Ciechanów.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawierają odpowiednio tabele nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji.

### **1.2 WARIANT II – PROCES MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW POCHODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY 15 01 I 20 01**

#### **1.2.1 Moc przerobowa instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki**

Część mechaniczna instalacji – 5000,0 Mg/rok.

#### **1.2.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części II załącznika do decyzji.

#### **1.2.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów**

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid.127/4 i 129/3, obręb 41 w miejscowości Wola Pawłowska, gm. Ciechanów.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części II załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich które mukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone jest jednoetapowo – w hali sortowni, zgodnie z poniższym opisem.

Przeznaczone do przetwarzania odpady surowcowe pochodzące z selektywnej zbiórki, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczony do tego celu strefie rozładunku i magazynowania o powierzchni 50 m<sup>2</sup>.

#### **ODPADY TWORZYW SZTUCZNYCH, PAPIERU I TEKTURY, ODPADY WIELOMETARIAŁOWE ORAZ ZMIESZANE ODPADY OPAKOWANIOWE**

Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. W przypadku odpadów

papieru i tektury, tworzyw sztucznych, odpadów wielomateriałowych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych dopuszcza się łączne przetwarzanie ww. strumieni odpadów. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów żelaznych, łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabynie prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, odpadów wielkogabarytowych, dużych, łatwo rozpoznawalnych elementów z tworzyw sztucznych i tektury, materiałów i substancji niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, drewna oraz odpadów tarasujących, mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania odpadów.

Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową), frakcję o wielkości 80-340 mm (tzw. frakcję średnią) i frakcję o wielkości powyżej 340 mm.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM

Frakcja podsitowa, drobna, kierowana jest systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne, a następnie do kontenera. Frakcja ta kwalifikowana jest jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wydzielone z frakcji podsitowej metale żelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu wydzielone metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI 80-340 MM

Frakcja średnia o wielkości 80-340 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne. Wydzielone metale żelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu wydzielone metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wydzieleniu metali żelaznych frakcja o wielkości 80-340 mm kierowana jest systemem przenośników do separatora optopneumatycznego nr 1. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest mieszanina tworzyw sztucznych (m.in. PE, PP, PET, PS; z wyłączeniem PCV) z pewnym udziałem tekstyliów oraz opakowań wielomateriałowych (typu TETRAPACK), przeznaczona do dalszego rozsortowania. Wydzielone surowce kierowane są do separatora balistycznego, w którym następuje podział na odpady ciężkie (twarde, toczące się), odpady lekkie (miękkie, płaskie) oraz frakcję drobną.

Frakcja ciężka transportowana jest do separatora optopneumatycznego nr 4, w którym następuje podział tworzyw na poszczególne frakcje materiałowe lub kolorystyczne. Wstępnie wysortowane frakcje tworzyw kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzona jest ich ostateczna segregacja na poszczególne frakcje

kolorystyczne i materiałowe. Wydzielone surowce kierowane są w sposób automatyczny do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania tworzyw w kabinie nr 3 oraz z separatora optopneumatycznego nr 4 kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Fracja lekka wydzielona w separatorze balistycznym kierowana jest w sposób niezależny do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzony jest jej dalszy rozdział na folię transparentną i folię mix. Wysegregowane w ww. procesie tworzywa kierowane są do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania frakcji lekkiej kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wydzielona w separatorze balistycznym frakcja drobna – w zależności od składu - kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów jako pozostałość z sortowania (balast) lub do części biologicznej instalacji.

Fracja o wielkości 80-340 mm, po wydzieleniu w separatorze optopneumatycznym nr 1 tworzyw sztucznych, kierowana jest systemem przenośników do separatora optopneumatycznego nr 2, w którym wysegregowywany jest papier oraz tektura. Wydzielony wstępnie surowiec transportowany jest następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie prowadzony jest dalszy proces jego segregacji lub doczyszczania. Pozbawiony zanieczyszczeń papier mix oraz tektura kierowane są do boksów magazynowych. Usunięte zanieczyszczenia przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wydzieleniu papieru i tektury frakcja średnia transportowana jest do separatora metali nieżelaznych. Wydzielone metale nieżelazne kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces ich doczyszczania. Po doczyszczeniu metale umieszczane są w kontenerze i transportowane na zewnątrz hali do miejsc magazynowania. Pozostałości z procesu doczyszczania kierowane są do pojemników pod kabiną, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako pozostałość po sortowaniu (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Po wysegregowaniu metali nieżelaznych pozostały strumień frakcji wielkości 80-340 mm kierowany jest do kolejnego separatora optopneumatycznego nr 3. W separatorze tym wydzielane są odpady tworzyw sztucznych nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne (papier, drewno, tekstylia). Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Wydzielona w separatorze frakcja palna – w zależności od składu oraz uwarunkowań rynkowych - kierowana jest bezpośrednio do urządzenia buforującego jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego lub przekazywana do separatora balistycznego, gdzie następuje jej podział na odpady ciężkie (twarde, toczące się), odpady lekkie (miękkie, płaskie) oraz frakcję drobną.

Fracja ciężka transportowana jest do separatora optopneumatycznego nr 4, w którym następuje podział tworzyw na poszczególne frakcje materiałowe lub kolorystyczne. Wstępnie wysortowane frakcje tworzyw kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzona jest ich ostateczna segregacja na poszczególne frakcje kolorystyczne i materiałowe. Wydzielone surowce kierowane są w sposób automatyczny

do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania tworzyw w kabinie nr 3 oraz z separatora optopneumatycznego nr 4 kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Fracja lekka wydzielona w separatorze balistycznym kierowana jest w sposób niezależny do kabiny sortowniczej nr 3, gdzie w sposób manualny prowadzony jest jej dalszy rozdział na folię transparentną i folię mix. Wysegregowane w ww. procesie tworzywa kierowane są do boksów zlokalizowanych pod kabiną sortowniczą. Pozostałości z manualnego sortowania frakcji lekkiej kwalifikowane są i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wydzielona w separatorze balistycznym frakcja drobna – w zależności od składu - kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów jako pozostałość z sortowania (balast) lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 340 MM

Fracja o wielkości powyżej 340 mm kierowana jest systemem przenośników taśmowych do kabiny segregacji nr 3. W kabinie, w sposób manualny, wydzielane są tworzywa sztuczne (w tym odpady folii białej i transparentnej oraz folii mix), karton, papier mix oraz metale. Pozostałość z sortowania kwalifikowana jest i przekazywana do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego lub jako tzw. balast przeznaczony do składowania.

#### SELEKTYWNE ZEBRANE ODPADY SZKŁA, METALI, DREWNA I TEKSTYLIÓW

W przypadku odpadów szkła, metali, drewna i tekstyliów proces przetwarzania powyższych strumieni prowadzony jest w sposób selektywny.

Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów żelaznych, łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabinie prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z danego strumienia odpadów poszczególnych surowców. W przypadku strumieni zawierających znaczące ilości frakcji drobnej lub znaczące ilości innych surowców takich jak papier, tektura, tworzywa sztuczne i metale dopuszcza się wykorzystanie w procesie technologicznym pozostałych urządzeń wchodzących w skład części mechanicznej instalacji na zasadach określonych dla przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych.

Wydzielone w procesie technologicznym odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych i tekstyliów poddawane są belowaniu, a następnie kierowane do miejsc magazynowania. Pozostałe surowce wtórne po zebraniu stosownej ilości kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Odpady zakwalifikowane jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego kierowane są do zasobni o pojemności 50 m<sup>3</sup> (urządzenia buforującego), a pozostałość z sortowania (tzw. balast) do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

#### **1.2.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania**

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie II funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części II załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid.127/4 i 129/3, obręb 41 w miejscowości Wola Pawłowska, gm. Ciechanów.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części II załącznika do decyzji.

## **2. INSTALACJA DO BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW ZIELONYCH I INNYCH BIOODPADÓW**

### **2.1 Moc przerobowa instalacji w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego**

Moc przerobowa instalacji w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego – 2 000,0 Mg/rok.

### **2.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części III załącznika do decyzji.

### **2.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów**

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego prowadzone jest jednoetapowo w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid.127/4 i 129/3, obręb 41 w miejscowości Wola Pawłowska, gm. Ciechanów. Proces przetwarzania prowadzony jest na placu technologicznym posiadającym system odprowadzania odcieków do kanalizacji.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części III załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są bezpośrednio na plac technologiczny, gdzie dzielone są ze względu na wielkość frakcji. Odpady rozdrobnione lub niewymagające rozdrobnienia (liście, trawa, odpady kuchenne) kierowane są bezpośrednio do wyznaczonego miejsca przetwarzania. Odpady wymagające rozdrobnienia (np. duże gałęzie) przed kompostowaniem poddawane są cięciu i rozdrobnieniu na mniejsze fragmenty przy wykorzystaniu rębarki do drewna.

Odpady układane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej w pryzmy o szerokości ok. 6m, długości ok. 50 m i wysokości ok. 2,6 m (łącznie 3 pryzmy). Pryzmy układane są w odstępach zapewniających swobodny przejazd między nimi ładowarki. Proces kompostowania prowadzony jest przez okres około 12 tygodni. W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Częstotliwość przerzucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przerzucane nie rzadziej niż jeden raz na dwa tygodnie).



Po zakończeniu procesu dojrzewania kompost przesiewany jest przez sito dwufrakcyjne o oczkach o wielkości 20 mm. Frakcja drobna o wielkości poniżej 20 mm przekazywana jest jako produkt o właściwościach nawozowych, środek wspomagający uprawę roślin lub jako odpad oznaczony kodem 19 05 03 do przetwarzania metodą R10. Frakcja nieprzekompostowana o wielkości oczek powyżej 20 mm zawracana jest do procesu technologicznego lub przekazywana jako odpad oznaczony kodem 19 05 01.

#### **2.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania**

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie III funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części III załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid.127/4 i 129/3, obręb 41 w miejscowości Wola Pawłowska, gm. Ciechanów. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części III załącznika do decyzji.

### **VII. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII**

#### **1. Wytwarzanie odpadów**

##### **1.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów**

Wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji w wariantcie:

- przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I),
- przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 (wariant II),

z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowią odpowiednio tabele nr 1B, 2B i 3B w części I oraz tabela nr 1B w części II załącznika do decyzji.

##### **1.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów**

Wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji, powstających w wyniku przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 1B w części III załącznika do decyzji.

##### **1.3 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami**

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

- 1) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów;
- 2) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne;
- 3) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska;
- 4) zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach;

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

#### **1.4 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

- 1) Prowadzenie procesu segregacji odpadów w sposób zapewniający uzyskanie jak największej ilości surowców wtórnych;
- 2) Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w sposób zapewniający uzyskanie stabilizatu spełniającego określone w prawie parametry;
- 3) Dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- 4) Magazynowanie odpadów w specjalnie przygotowanych do tego celu miejscach, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie;
- 5) Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów przy użyciu prasy belującej;
- 6) Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom;
- 7) Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.

## **2. Emisja hałasu do środowiska**

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

- 1)  $L_{Aeq D} - 55$  dB (A) w porze dnia, w godz.  $6^{00} + 22^{00}$ ;
- 2)  $L_{Aeq N} - 45$  dB (A) w porze nocy, w godz.  $22^{00} + 6^{00}$ .

Czas pracy głównych źródeł hałasu: 16 godzin w porze dnia, a wentylatory bioreaktora instalacji stabilizacji również 8 godzin w porze nocy.

### 3. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Wielkość emisji dopuszczalnej dla źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji z instalacji wentylacji sortowni - zgodnie z tabelami nr 1 i 2.

Tabela nr 1. Emisja dopuszczalna dla instalacji wentylacji sortowni

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Parametry emitora			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
	nr	h [m]	d [m]		
Hala sortowni	-	-	-	Aceton	0,001049
				Amoniak	0,001276
				Alkohol butylowy	0,0000305
				Metyloetyloketon	0,000186
				Dwusiarczek dwumetylu	0,0000034
				Dwusiarczek węgla	0,0000034
				Octan etylu	0,000294
				Octan metylu	0,000081
				Pył ogółem w tym:	1,105
				Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	1,105 1,0652
Każdy z 10 wentylatorów ściennych o wydajności V = 8500 m <sup>3</sup> /h każdy	E1/1 + E1/10	8,80	0,5	Aceton	0,0000807
				Amoniak	0,0000981
				Alkohol butylowy	0,0000023
				Metyloetyloketon	0,0000143
				Dwusiarczek dwumetylu	0,00000026
				Dwusiarczek węgla	0,00000026
				Octan etylu	0,0000226
				Octan metylu	0,0000062
				Pył ogółem w tym:	0,0850
				Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0850 0,08194
Każdy z 3 wentylatorów dachowych o wydajności V = 8500 m <sup>3</sup> /h każdy	E1/11 E1/22 E1/33	15,07	0,5	Aceton	0,0000807
				Amoniak	0,0000981
				Alkohol butylowy	0,0000023
				Metyloetyloketon	0,0000143
				Dwusiarczek dwumetylu	0,00000026
				Dwusiarczek węgla	0,00000026
				Octan etylu	0,0000226
				Octan metylu	0,0000062
				Pył ogółem w tym:	0,0850
				Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0850 0,08194

Tabela nr 2. Roczne wielkości dopuszczalnej emisji substancji dla instalacji wentylacji sortowni

Rodzaj instalacji	Rodzaj substancji wprowadzanych do powietrza	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
Wentylacja wywiewna sortowni	Aceton	0,0034
	Amoniak	0,0042
	Alkohol butylowy	0,000099
	Metyloetyloketon	0,00061
	Dwusiarczek dwumetylu	0,000111
	Dwusiarczek węgla	0,000111
	Octan etylu	0,00096
Octan metylu	0,000264	

Rodzaj instalacji	Rodzaj substancji wprowadzanych do powietrza	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
	Pył ogółem	3,592
	w tym:	
	Pył zawieszony PM10	3,592
	Pył zawieszony PM2,5	3,458

### VIII. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW – NIEWPROWADZANYCH DO WÓD LUB DO ZIEMI

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków technologicznych z hali sortowni, myjni płytowej, boksów i odcieków z procesu kompostowania oraz wód opadowych i roztopowych (dalej zwane „Strumień 1”). Ścieki technologiczne (dalej zwane „Strumień 2”) odprowadzane są do zbiornika retencyjnego i zwracane do procesu stabilizacji biologicznej, a ich ewentualny nadmiar, w zależności od potrzeb, kierowany jest do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych celem oczyszczenia w oczyszczalni ścieków.

Ilość ścieków wynosi:

„Strumień 1” -  $Q_{\text{ś.r.}} = 6837,0 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

„Strumień 2” -  $Q_{\text{ś.r.}} = 2710,4 \text{ m}^3/\text{rok}$

w tym  $2210,4 \text{ m}^3/\text{rok}$  kierowane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

Stan i skład ścieków - „Strumień 1”:

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

odczyn (pH) 6,5 - 9,0

zawiesiny ogólne  $\leq 100 \text{ mg}/\text{dm}^3$

węglowodory ropopochodne  $\leq 15 \text{ mg}/\text{dm}^3$

Stan i skład ścieków „Strumień 2”:

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

odczyn (pH) 6,5 - 9,0

rtęć  $\leq 0,03 \text{ mgHg}/\text{dm}^3$

kadm  $\leq 0,2 \text{ mgCd}/\text{dm}^3$

azot amonowy  $\leq 100 \text{ mg N}_{\text{NH}_4}/\text{dm}^3$

azot azotynowy  $\leq 0,5 \text{ mg N}_{\text{NO}_2}/\text{dm}^3$

ołów  $\leq 0,6 \text{ mgPb}/\text{dm}^3$

węglowodory ropopochodne  $\leq 7,5 \text{ mg}/\text{dm}^3$

cynk  $\leq 3,0 \text{ mgZn}/\text{dm}^3$

chrom<sup>+6</sup>  $\leq 0,1 \text{ mgCr}/\text{dm}^3$

chrom ogólny  $\leq 0,6 \text{ mgCr}/\text{dm}^3$

miedź  $\leq 0,6 \text{ mgCu}/\text{dm}^3$

nikiel  $\leq 0,5 \text{ mgNi}/\text{dm}^3$

fosfor ogólny  $\leq 15 \text{ mgP}/\text{dm}^3$ ;

### IX. WARUNKI I PARAMETRY CHARAKTERYZUJĄCE PRACĘ INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – nie określa się.
2. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu – nie określa się.

3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji – nie określa się.
4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:
  - 1) w trakcie rozruchu – nie określa się;
  - 2) w trakcie wyłączenia – nie określa się.

**X. USYTUOWANIE STANOWISK DO POMIARU WIELKOŚCI EMISJI W ZAKRESIE GAZÓW I PYŁÓW WPROWADZANYCH DO POWIETRZA**

Nie określa się.

**XI. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSOBÓW ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA**

1. Prowadzenie procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w sposób gwarantujący zabezpieczenie środowisko gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem, tj. w wyznaczonych miejscach o utwardzonym, szczelnym podłożu.
2. Ujmowanie wszystkich strumieni ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych w szczelne systemy kanalizacyjne oraz wprowadzanie ich nadmiaru do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.
3. Utrzymywanie w pełnej sprawności technicznej i eksploatacyjnej wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji.
4. Wykonywanie regularnych przeglądów wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji włącznie z kontrolą szczelności utwardzonych nawierzchni oraz systemów zbierania i gromadzenia ścieków.

**XII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH I EMISJI ORAZ TERMIN PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA I WOJEWÓDZKIEMU INSPEKTOROWI OCHRONY ŚRODOWISKA**

1. Prowadzenie ewidencji ilości zużywanej energii, wody i paliwa, wymienionych w części V. pozwolenia.
2. Prowadzenie ewidencji ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu i odpadów (oraz produktów) powstających w wyniku prowadzenia poszczególnych procesów przetwarzania, odrębnie dla:
  - 1) procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych;
  - 2) procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01;
  - 3) procesu przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego.
3. Prowadzenie rocznej ewidencji ilości frakcji nadsitowej (pozostałości i komponentu do produkcji paliwa alternatywnego) i stabilizatu przekazywanych poszczególnym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania (lub zagospodarowanych we własnym zakresie).
4. Prowadzenie rocznej ewidencji ilości produktu o właściwościach nawozowych, środków wspomagających uprawę roślin i kompostu oznaczonego kodem 19 05 03, przekazywanych poszczególnym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania (lub zagospodarowanych we własnym zakresie).
5. Przekazywanie wyników badań laboratoryjnych stabilizatu, prowadzonych zgodnie z wymaganiami określonymi w § 6 i 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052) w terminach do:
  - 1) 15 kwietnia - za pierwszy kwartał danego roku;

- 2) 15 lipca - za drugi kwartał danego roku;
  - 3) 15 października - za trzeci kwartał danego roku;
  - 4) 15 stycznia - za czwarty kwartał poprzedniego roku.
6. Prowadzenie rejestru zawierającego daty rozpoczęcia i zakończenia procesu biologicznego przetwarzania danej partii odpadów (odrębnie w reaktorach i na placach technologicznych).
  7. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku kart przekazania frakcji nadsitowej (pozostałości i komponentu do produkcji paliwa alternatywnego) i stabilizatu (o ile odpad ten jest przekazywany podmiotom zewnętrznym) za poprzedni rok kalendarzowy.
  8. Prowadzenie systematycznych pomiarów ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych tj. „Strumienia 2”, ich ewidencjonowanie oraz przeprowadzanie badania stanu i składu w zakresie wskaźników określonych w części VII. pozwolenia, co najmniej jeden raz w roku.
  9. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku, ewidencji i rejestru, oraz informacji, wyników badań i pomiarów o których mowa w ust. 1-4, 6 oraz 8 za poprzedni rok kalendarzowy, począwszy od danych za rok 2015.

### **XIII. SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ WYKONYWANIA BADAŃ ZANIECZYSZCZENIA GLEBY I ZIEMI SUBSTANCJAMI POWODUJĄCYMI RYZYKO ORAZ POMIARÓW ZAWARTOŚCI TYCH SUBSTANCJI W WODACH GRUNTOWYCH, W TYM POBIERANIA PRÓBEK**

#### **1. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko**

- 1) Pobieranie próbek do badań z pięciu otworów (punktów) badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych i z głębokości:

Oznaczenie punktu poboru prób	Współrzędne punktu badawczego	Głębokość poboru próbek (m p.p.t.)	
1	X: 5861908,42 Y: 7466453,05	1,5 – 1,8	5,7 – 6,0
2	X: 5861916,49 Y: 7466557,41	1,5 – 1,8	5,7 – 6,0
3	X: 5861919,72 Y: 7466625,96	1,5 – 1,8	5,7 – 6,0
4	X: 5861833,07 Y: 7466540,78	1,5 – 1,8	5,7 – 6,0
5	X: 5861849,46 Y: 7466704,28	1,5 – 1,8	5,7 – 6,0

- 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
  - a) As (arsen), Ba (bar), Sn (cyna) Cd (kadm), Cr (chrom), Cu (miedź), Ni (nikiel), Pb (ołów), Zn (cynk), Mo (molibden), Hg (rtęć), Co (kobalt), benzyna suma (C<sub>6</sub>-C<sub>12</sub>), olej mineralny (C<sub>12</sub>-C<sub>35</sub>), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WVA),
  - b) odczyn (pH).
- 3) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:
  - a) daty pobrania próbki,
  - b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie współrzędnych geograficznych z wykorzystaniem systemu nawigacji satelitarnej (GPS),
  - c) głębokości pobrania próbki,
  - d) sposobu użytkowania gruntu w miejscu pobrania próbki,
  - e) indywidualnego poboru, łączenia lub uśredniania próbki.

- 4) Porównywanie otrzymanych wyników pomiarów i badań z zawartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
- 5) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt. 2, z częstotliwością co najmniej jeden raz na dziesięć lat, w równych odstępach czasu.
- 6) Przekazywanie opracowanych wyników pomiarów i badań, o których mowa w pkt. 2. oraz informacji i dokumentów, o których mowa w pkt. 3 i 4, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

**2. Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości w wodach gruntowych substancji powodujących ryzyko**

- 1) Pobieranie próbek do badań z trzech punktów badawczych (istniejących piezometrów monitoringowych) o następujących współrzędnych geograficznych:

Oznaczenie punktu poboru prób	Współrzędne punktu badawczego	
P1	X: 5861886,51	Y: 7466746,61
P2"	X: 5862014,45	Y: 7466421,08
P4	X: 5862234,88	Y: 7466480,59

- 1) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
  - a) As (arsen), Ba (bar), Sn (cyna) Cd (kadm), Cr (chrom), Cu (miedź), Ni (nikiel), Pb (ołów), Zn (cynk), Mo (molibden), Hg (rtęć), Co (kobalt), Fe (żelazo), Mn (mangan), benzyna suma (C<sub>6</sub>-C<sub>12</sub>), olej mineralny (C<sub>12</sub>-C<sub>35</sub>), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA),
  - b) odczyn (pH), przewodność elektrolityczna, ogólny węgiel organiczny (OWO).
- 2) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:
  - a) daty pobrania próbki,
  - b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie piezometru monitoringowego,
  - c) głębokości pobrania próbki,
  - d) sposobu użytkowania gruntu w miejscu pobrania próbki,
  - e) indywidualnego poboru, łączenia lub uśredniania próbki.
- 3) Porównywanie otrzymanych wyników pomiarów i badań z wartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
- 4) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt. 2, z częstotliwością co najmniej jeden raz na pięć lat, w równych odstępach czasu.
- 5) Przekazywanie opracowanych wyników pomiarów i badań, o których mowa w pkt. 2 oraz informacji i dokumentów, o których mowa w pkt. 3-4, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

**XIV. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII**

1. Prowadzenie regularnych przeglądów i konserwacji urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji.
2. Zachowanie warunków bezpieczeństwa przeciwpożarowego w trakcie eksploatacji instalacji.
3. Przestrzeganie wymogów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.

## **XV. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI**

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów *Prawa budowlanego*.

## **XVI. DODATKOWE WYMAGANIA**

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

## **XVII. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA**

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

### **UZASADNIENIE**

Wnioskiem z dnia 15 stycznia 2015 r., Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Sp. z o.o., ul. Gostkowska 83, 06-400 Ciechanów, wystąpiła do Marszałka Województwa Mazowieckiego, o wydanie 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, zlokalizowanej w miejscowości Wola Pawłowska, gmina Ciechanów, powiat ciechanowski.

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. z 2014 r. 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.

Po analizie merytorycznej wniosku z uwagi na fakt, że wniosek nie był kompletny, w związku z czym nie spełniał wymogów określonych w przepisach prawa, tut. organ pismem z dnia 10 czerwca 2015 r., wezwał wnioskodawcę do złożenia uzupełnień i wyjaśnień do wniosku. Pismem z dnia 22 czerwca 2015 r. prowadzący instalację przedłożył uzupełnienia i wyjaśnienia do wniosku wraz z raportem o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Z uwagi na analizę merytoryczną wniosku po uzupełnieniach, pismem z dnia 31 lipca 2015 r., przedłużono termin załatwienia sprawy.

Pismem z dnia 7 września 2015 r. strona przedłożyła kolejne uzupełnienia do wniosku.

Po analizie merytorycznej wniosku i przedłożonych uzupełnień stwierdzono, iż wniosek nadal nie jest kompletny. Dlatego, pismem z dnia 14 września 2015 r., tut. organ ponownie wezwał stronę do uzupełnienia braków. Uzupełnienie do wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 24 września 2015 r.

Zawiadomieniem z dnia 12 października 2015 r., Marszałek Województwa Mazowieckiego podał, że w publicznie dostępnym wykazie zamieszczono dane o wniosku, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w okresie od dnia 14 października 2015 r. do dnia 6 listopada 2015 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 Miasta Gminy Ciechanów w okresie od dnia 12 października 2015 r. do dnia 3 listopada 2015 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 12 października 2015 r. do dnia 3 listopada 2015 r. W terminie 21 dni od dnia ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.



Zgodnie z art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem z dnia 18 listopada 2015 r. 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. Pismem z dnia 23 listopada 2015 r. prowadzący instalację poinformował, iż rezygnuje z przysługującego prawa.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych, kwalifikowana jest zgodnie z §3 ust. 1 pkt 80 rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w *sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397, z późn. zm.), jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Instalacja ta nie posiada statusu instalacji regionalnej, o której mowa w art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (posiada status instalacji zastępczej), jednak zlokalizowana jest ona na terenie zakładu, na którym eksploatowane jest składowisko odpadów, kwalifikowane jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Stosownie zatem do przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

W przedmiotowym wniosku, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację wystąpił o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów. Biorąc pod uwagę, że powyższa instalacja położona jest na terenie tego samego zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz składowisko odpadów, tut. organ przychylił się do wniosku strony obejmując ww. instalację pozwoleniem zintegrowanym.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów objęte niniejszym pozwoleniem są instalacjami istniejącymi, na realizację których prowadzący instalację uzyskał decyzję Wójta Gminy Ciechanów z dnia 4 stycznia 2010 r., znak: RG.7624-9/09, o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia. Zawarte w ww. decyzji dane liczbowe określające moc przerobową instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów mniejsze są niż wartości wskazane we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku o wydanie pozwolenia prowadzący instalację dołączył pismo Wójta Gminy Ciechanów z dnia 19 czerwca 2015 r., znak: RG.6220.9.2015.HP2, stwierdzające, że w przypadku, gdy łączna moc przerobowa instalacji w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów (frakcji podsitowej i odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych) nie przekracza sumy wartości wskazanych w decyzji (tj. 26 000 Mg/rok), realizację i eksploatację instalacji uznać należy za zgodną z warunkami decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Zakład położony jest na terenie, dla którego nie uchwalono miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Warunki lokalizacji inwestycji określone zostały w decyzji Wójta Gminy Ciechanów Nr 2/10 z dnia 6 września 2010 r., znak: RG.7331-2/5/10, o ustaleniu lokalizacji inwestycji celu publicznego o znaczeniu wojewódzkim.

We wniosku wykazano, że instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana na działkach nr ewid.127/4 i 129/3, obręb 41 w miejscowości Wola Pawłowska, gm. Ciechanów, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych jest instalacją istniejącą, która zgodnie z zapisami *Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023* posiada status instalacji zastępczej (planowany RIPOK). Pod względem wielkości mocy przerobowej w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych instalacja spełnia określone w planie kryteria dla instalacji regionalnych.

Budowa instalacji spełnia wymogi określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w *sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych*

(Dz. U. z 2012 r., poz. 1052). Instalacja zbudowana jest z części mechanicznej zlokalizowanej w hali sortowni, w skład której wchodzi m.in. sito bębnowe trzyfrakcyjne, kabiny sortownicze, separatory optopneumatyczne i separator balistyczny oraz separatory metali żelaznych i nieżelaznych, części biologicznej obejmującej cztery reaktory żelbetonowo-membranowe do intensywnej stabilizacji odpadów i utwardzony, szczelny plac technologiczny przeznaczony do dojrzewania stabilizatu oraz sita o wielkości oczek 20 mm.

Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że część mechaniczna instalacji przy założeniu dwuzmianowego systemu pracy, posiada całkowitą moc przerobową 55 000 Mg/rok, a część biologiczna moc 24 000 Mg/rok. Moc przerobowa części mechanicznej wynika ze zdolności przerobowej poszczególnych urządzeń. Moc przerobowa części biologicznej wynika natomiast z liczby i pojemności reaktorów do stabilizacji oraz wielkości placu technologicznego. Moc przerobowa części biologicznej instalacji wykazana została we wniosku stosownymi obliczeniami.

Instalacja eksploatowana jest w sposób wariantowy, w zależności od rodzaju dostarczanych do zakładu odpadów. Pierwszy, podstawowy wariant przewiduje przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej i biologicznej instalacji oraz na sicie o oczkach 20 mm, wariant drugi przetwarzanie odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki wyłącznie w części mechanicznej instalacji. Analiza danych zawartych we wniosku wykazała, że całkowita, techniczna moc przerobowa instalacji wystarczająca jest do przetworzenia maksymalnych ilości odpadów wskazanych w pozwoleniu dla poszczególnych wariantów.

W części mechanicznej instalacji dopuszczone jest przetwarzanie 50 000 Mg/rok odpadów zmieszanych oraz 5000 Mg/rok odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki. Oba procesy, ze względu na znaczącą ilość odpadów kierowanych po procesie do dalszego odzysku, zakwalifikowane zostały jako procesy odzysku R12. W części biologicznej dopuszczone jest przetwarzanie 24 000 Mg/rok odpadów frakcji podsitowej. Przetwarzanie frakcji podsitowej kierowanej po stabilizacji do składowania lub dalszego przetwarzania na sicie stanowi proces unieszkodliwiania D8. Dalsze przetwarzanie stabilizatu na sicie o wielkości oczek 20 mm stanowi proces unieszkodliwiania D13.

Proces technologiczny mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzony jest w sposób zgodny z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. *w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych*. W wyniku procesu mechanicznego przetwarzania wydzielane są odpady dające się wykorzystać materiałowo, odpady wysokokaloryczne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego w zewnętrznych instalacjach oraz frakcja drobna, o wielkości 0-80 mm ulegająca biodegradacji. Rodzaje wytwarzanych odpadów zgodne są z wyszczególnieniem przedstawionym w §3 ust. 1 i 2 rozporządzenia. Frakcja drobna poddawana jest procesom przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych – w pierwszy etapie przez okres minimum 2 tygodni w czterech reaktorach żelbetonowo-membranowych, wyposażonych w system napowietrzania oraz systemy nawadniania i ujmowania odcieków, w drugim etapie przez okres ok. 6-7 tygodni w postaci przyzmu na utwardzonym szczelnym placu technologicznym. Stabilizat uzyskany w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów powinien spełniać wymagania określone w §6 rozporządzenia.

Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów surowcowych ma na celu doczyszczanie odpadów oraz ich dodatkowy podział na poszczególne frakcje materiałowe. Proces prowadzony jest w tych samych urządzeniach części mechanicznej instalacji, w której prowadzony jest proces przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Wyjątek stanowią odpady drewna, metali, szkła i tekstyliów, których przetwarzanie prowadzone jest głównie w sposób manualny w kabinie wstępnej segregacji. Przetwarzanie odpadów zmieszanych oraz odpadów surowcowych powinno być prowadzone w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów.

Warunki przetwarzania odpadów w poszczególnych wariantach funkcjonowania instalacji oraz warunki wytwarzania i postępowania z odpadami wytwarzanymi w wyniku procesów przetwarzania odpadów określone

zostały w decyzji zgodnie z przepisami art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.) i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

Biorąc pod uwagę, że działalność prowadzona przez Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Sp. z o.o., ul. Gostkowska 83, 06-400 Ciechanów, zgodna jest z obowiązującymi przepisami, wojewódzkim planem gospodarki odpadami oraz decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach, a także fakt, że zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku funkcjonowanie instalacji nie będzie stwarzać zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, tut. organ przychylił się do wniosku, wydając pozwolenie zgodnie z żądaniem Strony. W pozwoleniu nie zostało uwzględnione jedynie żądanie dotyczące możliwości wytwarzania w wyniku procesu przetwarzania odpadów surowcowych odpadów z grupy 16 01. Kodami z ww. grupy oznaczone mogą być odpady powstające w wyniku demontażu pojazdów, które nie powinny znajdować się w odpadach surowcowych selektywnie zebranych.

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

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego jest instalacją istniejącą, która zgodnie z zapisami *Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023* posiada status instalacji zastępczej (po uzyskaniu zezwolenia RIPOK). Pod względem wielkości mocy przerobowej w zakresie przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego instalacja spełnia określone w planie kryteria dla instalacji regionalnych.

Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że instalacja posiada całkowitą moc przerobową 2000 Mg/rok. Powyższa moc wynika z wielkości placu technologicznego, na którym prowadzony będzie proces przetwarzania odpadów. Moc przerobowa części biologicznej instalacji wykazana została we wniosku stosownymi obliczeniami.

Proces technologiczny przetwarzania odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych polegać będzie na poddaniu odpadów obróbce biologicznej w warunkach tlenowych w pryzmach zlokalizowanych na uszczelnionym placu technologicznym przez okres około 12 tygodni, a następnie mechanicznym wydzieleniu frakcji nieprzekompostowanej. Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych, ze względu na wytworzenie produktu nawozowego, środków wspomagających uprawę roślin lub odpadu przeznaczonego do odzysku R10, stanowi proces R3.

Biorąc pod uwagę, że działalność polegająca na przetwarzaniu odpadów zielonych i innych bioodpadów zgodna jest z obowiązującymi przepisami, wojewódzkim planem gospodarki odpadami oraz decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach, a także fakt, że zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku funkcjonowanie instalacji nie będzie stwarzać zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, tut. organ przychylił się do wniosku, wydając pozwolenie zgodnie z żądaniem Strony.

Instalacja nie korzysta bezpośrednio z ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych. Na potrzeby technologiczne instalacji, tj. m.in. do celów porządkowych i zraszania pryzm kompostowych, pobierana jest woda z wodociągu.

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków technologicznych z hali sortowni, myjni płytowej, boksów i odcieków z procesu kompostowania. Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z powstającymi ściekami przemysłowymi oraz wodami opadowymi i roztopowymi zabezpiecza środowisko przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych oraz na tereny sąsiednie.

Mając na względzie powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji oraz w myśl art. 211 ust. 6 pkt 7 cyt. ustawy, ilość, stan i skład ścieków z instalacji. Prowadzącego instalację zobowiązano do prowadzenia ewidencji ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych, przeprowadzania badania ich stanu i składu, jak również do przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wyników ww. pomiarów i badań oraz bilansu zużycia wody.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko oraz istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, prowadzący instalację winien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Eksploatacja przedmiotowej instalacji powoduje uwalnianie substancji powodujących ryzyko, należących do co najmniej jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie kwalifikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.). Prowadzący instalację dołączył do wniosku raport początkowy, w którym zidentyfikował uwalniane substancje stwarzające ryzyko, przedstawił wyniki badań gleby i ziemi, jak również przedstawił propozycje dotyczące sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Podczas prac terenowych i laboratoryjnych dokonano poboru metodami akredytowanymi zarówno próbek gruntów jak i wód podziemnych. Tut. organ po analizie przedłożonej dokumentacji ustalił miejsca poboru prób kierując się zasadą zachowania porównywalności wyników. Do okresowego monitoringu środowiska wodno-gruntowego wyznaczone zostały punkty, dla których wykonano badania w przedłożonym raporcie początkowym. Zgodnie z art. 217a ustawy *Prawo ochrony środowiska* badania lub pomiary, o których mowa powyżej winny być wykonywane przez akredytowane laboratoria oraz w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym. Mając na względzie powyższe, w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zakres, sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów, nie powoduje przekraczania standardów jakości powietrza, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 poz. 1031), oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) dla amoniaku, merkaptanów, siarkowodoru, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych, octanu metylu, octanu etylu, dwusiarczku dwumetylu, metyloetyloketonu, alkoholu butylowego, acetonu, ołowiu, formaldehydu, fluoru, dwusiarczku węgla, chloru, beno(a)pirenu i pyłu poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. W związku z powyższym, ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z hali sortowni określono dla warunków normalnego funkcjonowania instalacji w wielkościach wnioskowanych przez stronę.

Ponadto zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu nie ustala się dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony

w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT. W związku z powyższym w decyzji nie określono dopuszczalnej emisji substancji z procesu kompostowania i biostabilizacji oraz z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów, gdyż emisja do powietrza zachodzi w sposób niezorganizowany.

W pozwoleniu nie określono usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, ponieważ z wniosku wynika, że brak jest możliwości technicznych wykonania pomiarów emisji substancji do powietrza.

Z obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu powodowanego działalnością instalacji w gospodarce odpadami do unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 50 ton/dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej wynika, że na granicy terenów chronionych nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz.112).

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

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

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


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

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

#### POUCZENIE

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

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

 *z up. Marszałka Województwa*  
*Tomasz Krasowski*  
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Sp. z o.o.  
06-400 Ciechanów, ul. Gostkowska 83
2. aa

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54 – wersja elektroniczna
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110 A
3. Urząd Gminy Ciechanów  
06-400 Ciechanów, ul. Fabryczna 8
4. Departament Środowiska UMWM  
Wydział Informacji i Planowania – w miejscu

**1. WARIANT I - PROCES PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH**

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części mechanicznej instalacji – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	50 000,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni (części mechanicznej instalacji) w zasobni dla odpadów zmieszanych. Odpady magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 24h.

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 01	4 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbełowanej lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszeniem lub w zamkniętych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 02	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Opakowania z drewna	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywnice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 03	1 000,0	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	Opakowania z metali	Skład: stal, aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 04	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Opakowania wielomateriałowe	Skład: polietylen (PE), polistyren (PS), polichlorek winylu (PCV), aluminium, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 05	2 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszeniem lub w zamkniętych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.



Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
6.	Opakowania ze szkła	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stali, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 07	4 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, środki biobójcze, grzybobójcze. Odpady w postaci stali, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	15 01 10*	100,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniiu). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Skład: stal, aluminium, azbest, pozostałości substancji przechowywanych w opakowaniach. Odpady w postaci stali, niepalne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), rakotwórcze (H7), ekotoksyczne (H14), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	15 01 11*	100,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniiu). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
9.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, halofosforan rąci, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), żrący (H8), ekotoksyczny (H14).	16 02 13*	500,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu (np. stłuczeniu) odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, żelazo, węgiel, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 02 14	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu (np. stłuczeniu) odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
11.	Baterie i akumulatory ołowiane	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Odpad w postaci stępszej, częściowo palny, żrący (H8), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), mogący wydzielać odcieki (H15).	16 06 01*	10,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanii), - uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	Baterie i akumulatory nikielowe – kadmowe	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, kadm, wodortlenek nikielu, wodortlenek potasu. Odpad w postaci stępszej, niepalny lub częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na środowisko (H10).	16 06 02*	10,0	Odpady magazynowane selektywnie - w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1).
13.	Baterie zawierające rtęć	Skład: żelazo, węgiel, rtęć, cynk, wodortlenek potasu. Odpad w postaci stępszej, niepalny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na środowisko (H10).	16 06 03*	5,0	Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanii), - uszkodzeniu odpadu.
14.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład: żelazo, węgiel, cynk, dwutlenek manganu, wodortlenek potasu. Odpad w postaci stępszej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 04	10,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
15.	Inne baterie i akumulatory	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, nikiel, cynk, lit, tlenek manganu, tlenek srebra, tlenek miedzi, chlorek amonu, chlorek cynku. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 05	10,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie przechowywanych substancji), ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanie), - uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w zamykanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszeniem lub w zamykanych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	Metale żelazne	Skład: stal, żeliwo - żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	2 500,0	Odpady magazynowane selektywnie - w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
18.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	1 000,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PVC), poliwęglan (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku
20.	Sztko	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	5 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
21.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, impregnaty, farby, lakiery, bejce. Odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14).	19 12 06*	10,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
22.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	1 000,0	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
23.	Tekstyli	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	500,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w zamykanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszaniem lub w zamykanych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
24.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków i in. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	19 12 11*	200,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1) – każdy typ odpadu odrębnie.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanu).</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
25.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcja podsiłowa)	Skład: mieszanina - odpadów kuchennych, popiołu, piasku, kamieni, drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, papieru, tkanin i drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy, częściowo ulegający biodegradacji, podatny na zagniwanie.	19 12 12	24 000,0 <sup>(2)</sup> (nie więcej jednak niż 48,0 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	<p>Odpad magazynowany luzem w betonowym, zadasszonym boksie magazynowym o powierzchni 40 m<sup>2</sup>, posiadającym utwardzone, szczelne podłoże z odprowadzeniem odcieków do systemu kanalizacyjnego.</p> <p>Odpad magazynowany może być, przez okres nie dłuższy niż 24h.</p> <p>Odpad poddawany przetwarzaniu we własnym zakresie w części biologicznej instalacji (proces D8).</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
26.	<p>Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości &gt;80 mm - tzw. frakcja nadsitowa – pozostałość po sortowaniu oraz (opcjonalnie) frakcja wysokoenergetyczna przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego)</p>	<p>Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, środków higienicznych, z pewnym udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej).</p> <p>W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru.</p> <p>Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.</p>	19 12 12	<p>25 000,0<sup>(2)</sup> (nie więcej jednak niż 50,0 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)</p>	<p>Pozostałości z sortowania przeznaczone do unieszkodliwienia na składowisku (tzw. balast) nie są magazynowane. Pozostałość po sortowaniu poddawana jest przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.</p> <p>Frakcja wysokoenergetyczna (komponent do produkcji paliwa alternatywnego) magazynowany jest luzem w postaci zbelowanej lub w zamykanych kontenerach, ustawionych na utwardzonym, szczielnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszaniem lub w zamykanych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej wydzielona frakcja wysokoenergetyczna przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego.</p>

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych - 50 000,0 Mg/rok.

<sup>2)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (tzw. frakcji podsitowej i frakcji nadsitowej- pozostałości z sortowania i frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego) - 46 000,0 Mg/rok (nie więcej jednak niż 92,0% ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)



Tabela nr 2A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części biologicznej instalacji – proces przetwarzania D8

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcja podsitowa)	19 12 12	24 000,0	Odpad magazynowany luzem w betonowym, zadaszonym boksie magazynowym o powierzchni 40 m <sup>2</sup> , posiadającym utwardzone, szczelne podłoże z odprowadzeniem odcieków do systemu kanalizacyjnego. Odpad magazynowany może być, przez okres nie dłuższy niż 24h.

Tabela nr 2B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku procesu przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej) w części biologicznej instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	<p>Stabilizat powstający w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej ulegającej biodegradacji. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, zanieczyszczenia w postaci drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna.</p> <p>Stabilizat spełniać powinien następujące wymagania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy, lub</li> <li>– ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub</li> <li>– wartość AT<sub>4</sub> jest mniejsza niż 10 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy.</li> </ul>	19 05 99	20 000,0	<p>Odpad magazynowany luzem na placu technologicznym przetwarzania odpadów frakcji podsitowej (placu dojrzewania stabilizatu), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h od zakończenia cyklu technologicznego.</p> <p>Odpad poddawany przesiewaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm, poddawany unieszkodliwianiu we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu przetwarzania (składowania).</p>

Tabela nr 3A. Odpady dopuszczone do przetwarzania na sicie o wielkości oczek 20 mm – proces przetwarzania D13

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	19 12 12	20 000,0	Odpad magazynowany luzem na placu technologicznym przetwarzania odpadów frakcji podsitowej (placu dojrzwiania stabilizatu), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.

Tabela nr 3B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku procesu przetwarzania stabilizatu na sicie o wielkości oczek 20 mm

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (frakcja o wielkości 0-20 mm)	Kompost, którego skład chemiczny nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarcze wykorzystanie jako nawóz. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, niewielkie ilości zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 03	9 000,0	Odpad magazynowany luzem na placu magazynowym (segment magazynowy M5), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad poddawany odzyskowi we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu przetwarzania (odzysku na składowisku).

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
2.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat – frakcja o wielkości powyżej 20 mm)	<p>Stabilizat powstający w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej ulegającej biodegradacji. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, zanieczyszczenia w postaci elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna.</p> <p>Stabilizat spełniać powinien następujące wymagania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– straty prążeńa stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy, lub</li> <li>– ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prążeńa lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub</li> <li>– wartość AT<sub>4</sub> jest mniejsza niż 10 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy.</li> </ul>	19 05 99	13 000,0	<p>Odpad magazynowany luzem na placu technologicznym przetwarzania odpadów frakcji podsitowej (placu dojrzewania stabilizatu), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h od zakończenia procesu technologicznego.</p> <p>Odpad poddawany unieszkodliwianiu we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu przetwarzania (składowania).</p>

II. WARIANT II - PROCES MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW POCHODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY 15 01 I 20 01

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części mechanicznej instalacji – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	5 000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w zamykanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	5 000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
3.	Opakowania z drewna	15 01 03	2 000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4).
4.	Opakowania z metali	15 01 04	500,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
5.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	500,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w zamykanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
6.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	5 000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
7.	Opakowania ze szkła	15 01 07	3 000,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2), na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
8.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	500,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
9.	Papier i tektura	20 01 01	5 000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
11.	Odzież	20 01 10	1 000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
12.	Tekstylia	20 01 11	1 000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
13.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	5 000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
14.	Metale	20 01 40	1 000,0	Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu wewnątrz hali sortowni w zasobni odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (segment M2) lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki poddawanych przetwarzaniu – 50000,0 Mg/rok

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku procesu przetwarzania w części mechanicznej instalacji odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
<b>ODPADY DOPUSZCZONE DO WYTWARZANIA, POWSTAJĄCE W WYNIKU PROCESU PRZETWARZANIA W CZĘŚCI MECHANICZNEJ INSTALACJI ODPADÓW POCHODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY 15 01 (Z WYJĄTKIEM 15 01 06)</b>					
1.	Opakowania z papieru i tektury (papier)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	5000,0	Odpady magazynowane luzem w postaci zbelowanej lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszeniem lub w

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
2.	Opakowania z papieru i tektury (tektura)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	5000,0	zamykanych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PE)	Skład: polietylen – PE, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stątej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5000,0	Opadny magazynowane luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PET)	Skład: poli(tereftalan etylenu) - PET, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stątej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5000,0	Opadny magazynowane luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PE/PP)	Skład: polietylen – PE, polipropylen - PP, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stątej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	5000,0	Opadny magazynowane luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej
6.	Opakowania z drewna (palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	100,0	Opadny magazynowane luzem w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok] <sup>(1)</sup>	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
7.	Opakowania z drewna (opakowania inne niż palety)	Skład: celuloza, lignina, hemielulozy, żywnice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	100,0	odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Opakowania z metali (stal)	Skład: stal - żelazo, węgiel, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	500,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
9.	Opakowania z metali (metale nieżelazne, w tym aluminium)	Skład: miedź, mosiądz, cynk, cyna, aluminium, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	500,0	
10.	Opakowania wielomateriałowe (typ TETRA PACK)	Skład: polietylen (PE), aluminium, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 05	500,0	Odpady magazynowane luzem w postaci zbelowanej lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszeniem lub w zamkniętych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
11.	Opakowania wielomateriałowe (inne niż TETRA PACK)	Skład: polietylen (PE), polistyren (PS), polichlorek winylu (PCV), aluminium, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit, stal. Odpad w postaci stałej, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 05	500,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.



Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
12.	Opakowania ze szkła (szkło białe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	1000,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	Opakowania ze szkła (szkło kolorowe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	1000,0	
14.	Opakowania ze szkła (szkło mieszane)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	1000,0	

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
15.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, środki biobójcze, grzybobójcze. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	15 01 10*	1,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Skład: stal, aluminium, azbest, pozostałości substancji przechowywanych w opakowaniach. Odpady w postaci stałej, niepalne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), rakotwórcze (H7), ekotoksyczne (H14), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	15 01 11*	1,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
17.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	5000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadasseniem lub w zamkniętych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
18.	Metale żelazne	Skład: stal, żeliwo - żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	1500,0	Odpady magazynowane selektywnie - w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
19.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	1000,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
20.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	5000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku
21.	Szkło	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
22.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, impregnaty, farby, lakiery, bejce. Odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14).	19 12 06*	1,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
23.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stąleł, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	250,0	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
24.	Tekstylia	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stąleł, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	500,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszeniem lub w zamkniętych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
25.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków i in. Odpady w postaci stąleł, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	19 12 11*	100,0	Odpad magazynowany w szczelnym, oznakowanych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1) – każdy typ odpadu odrębnie. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniiu). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
26.	<p>Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałość po sortowaniu, w tym frakcja wysokoenergetyczna przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego)</p>	<p>Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej.</p> <p>W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru.</p> <p>Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.</p>	19 12 12	<p>1500,0 (nie więcej jednak niż 30 % łącznej ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)</p>	<p>Pozostałości z sortowania przeznaczone do unieszkodliwienia na składowisku (tzw. balast) nie są magazynowane. Pozostałość po sortowaniu poddawana jest przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.</p> <p>Frakcja wysokoenergetyczna (komponent do produkcji paliwa alternatywnego) magazynowany jest luzem w postaci zbelowanej lub w zamkniętych kontenerach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszeniem lub w zamkniętych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej wydzielona frakcja wysokoenergetyczna przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
ODPADY DOPUSZCZONE DO WYTWARZANIA, POWSTAJĄCE W WYNIKU PROCESU PRZETWARZANIA W CZĘŚCI MECHANICZNEJ INSTALACJI ODPADÓW POCHODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODEM 15 01 06 ORAZ KODAMI Z PODGRUPY 20 01					
1.	Opakowania z papieru i tektury	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 01	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadasseniem lub w zamkniętych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęglan (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 02	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Opakowania z drewna	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 03	100,0	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
4.	Opakowania z metali	Skład: stal, aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 04	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Opakowania wielomateriałowe	Skład: polietylen (PE), polistyren (PS), polichlorek winylu (PCV), aluminium, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 05	500,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszaniem lub w zamkniętych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Opakowania ze szkła	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych	15 01 07	100,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.



Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
7.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, środki biobójcze, grzybobójcze. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	15 01 10*	1,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanie). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włócznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Skład: stal, aluminium, azbest, pozostałości substancji przechowywanych w opakowaniach. Odpady w postaci stałej, niepalne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), rakotwórcze (H7), ekotoksyczne (H14), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	15 01 11*	1,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanie). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
9.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszeniem lub w zamkniętych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Metale żelazne	Skład: stal, żeliwo - żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	1 500,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w zamkniętych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszeniem lub w zamkniętych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
11.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stali, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	1 000,0	Odpady magazynowane selektywnie - w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stali, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	5 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku
13.	Szkló	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stali, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
14.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, impregnaty, farby, lakiery, bejce. Odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14).	19 12 06*	1,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1). Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniiu). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
15.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejei eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	250,0	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Tekstylia	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	500,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w zamykanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub w boksach magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaniem lub w zamykanych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
17.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków i in. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	19 12 11*	100,0	<p>Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (kontener magazynowy – segment magazynowy M1) – każdy typ odpadu odrębnie.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanii).</li> </ul> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
18.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałość po sortowaniu, w tym frakcja wysokoenergetyczna przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, środków higienicznych, z pewnym udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej). W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	1500,0 (nie więcej jednak niż 30 % łącznej ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Pozostałości z sortowania przeznaczone do unieszkodliwienia na składowisku (tzw. balast) nie są magazynowane. Pozostałość po sortowaniu poddawana jest przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia. Frakcja wysokoenergetyczna (komponent do produkcji paliwa alternatywnego) magazynowany jest luzem w postaci zbelowanej lub w zamykanych kontenerach, ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu na placu magazynowym lub w bokсах magazynowych (segment M4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (pod zadaszeniem lub w zamykanych pojemnikach) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej wydzielona frakcja wysokoenergetyczna przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego.

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki - 5000,0 Mg/rok.

### III. PROCES BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW ZIELONYCH I INNYCH BIOODPADÓW POCHODZENIA KOMUNALNEGO

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części biologicznej instalacji – proces przetwarzania R3

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	500,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w sposób uporządkowany (w przyzmacach) na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym (segment M5).
2.	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	2 000,0	
3.	Odpady z targowisk (frakcja ulegająca biodegradacji)	20 03 02	1 000,0	Odpady podane na zagniwanie (w tym odpady kuchenne i odpady z targowisk) magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 48h.

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego poddawanych przetwarzaniu – 2 000,0 Mg/rok

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego, w części biologicznej instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Frakcja nieprzekompostowana o wielkości powyżej 20 mm. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, nieznaczna ilość zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 01	600,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w sposób uporządkowany (w przyzmacach) na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym (segment M5). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
2.	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	<p>Kompost, którego skład chemiczny nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarcze wykorzystanie jako nawóz, powstający w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, nieznaczna ilość zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna.</p> <p>Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy.</p>	19 05 03	1 500,0	<p>Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym (segment M5). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku metodą R10.</p>

