



P\_263310

PZ-I.7222.89.2016.WŚ

**DECYZJA Nr 53/16/PZ.Z**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.), oraz art. 41 ust. 1 i art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Utylizacji Odpadów Sp. z o.o., ul. Błonie 3, 08-110 Siedlce,

**udziela się pozwolenia zintegrowanego**

Zakładowi Utylizacji Odpadów Sp. z o.o., ul. Błonie 3, 08-110 Siedlce (REGON: 711 633 545, NIP: 821-20-90-331), na prowadzenie instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej w miejscowości Suchożebry przy ul. Sokołowskiej 2 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.
4. Biologiczne przetwarzanie odpadów biodegradowalnych oznaczonych kodami 02 03 04 i 19 08 05.
5. Manualne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.
6. Zbieranie odpadów z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03.

**II. RODZAJ INSTALACJI**

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

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zalicza się do grupy instalacji w gospodarce odpadami, jako instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej. Instalacja zlokalizowana jest na działkach nr ewid.: 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry.

Instalacja może być prowadzona, w zależności od zapotrzebowania, w czterech 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;
- 3) wariant III - biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego;
- 4) wariant IV - biologiczne przetwarzanie odpadów biodegradowalnych oznaczonych kodami 02 03 04 i 19 08 05;

przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części III ust. 1 decyzji.

### III. PARAMETRY TECHNICZNE INSTALACJI ORAZ STOSOWANA TECHNOLOGIA

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

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

- 1) części mechanicznej - o całkowitej mocy przerobowej 60 000,0 Mg/rok (dwuzmianowy system pracy), 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 10 000,0 Mg/rok;
- 2) części biologicznej - o całkowitej mocy przerobowej 43 675,2 Mg/rok, w skład której wchodzi:
  - a) reaktory żelbetonowe o mocy przerobowej 40 435,2 Mg/rok, wraz z placem technologicznym dojrzewania stabilizatu o mocy przerobowej ok. 20 820,0 Mg/rok;
  - b) plac technologiczny kompostowania selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych – o mocy przerobowej 3 240,0 Mg/rok.

W części biologicznej instalacji prowadzone mogą być procesy:

- a) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem 19 12 12), wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I) w ilości do 25 000,0 Mg/rok;
  - b) biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III) – w ilości do 1 600,0 Mg/rok;
  - c) biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych oznaczonych kodami 02 03 04 i 19 08 05 (wariant IV) – w ilości do 100,0 Mg/rok.
- 3) sita o oczkach wielkości 20 mm o całkowitej mocy przerobowej 252,0 Mg/dobę, na którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania wytworzonego stabilizatu w ilości do 20 000,0 Mg/rok.

#### 2. Elementy wchodzące w skład instalacji

##### 2.1 Część mechaniczna instalacji

Część mechaniczna instalacji zlokalizowana jest w hali technologicznej sortowni – obiekcie stalowym, dwukondygnacyjnym o powierzchni użytkowej 3205,35 m<sup>2</sup>. Hala posiada utwardzone, szczelne, betonowe podłóżo, ściany boczne i zadaszenie z płyt stalowych oraz system wentylacji mechanicznej. Hala podzielona jest na dwie strefy: strefę przyjęcia i magazynowania odpadów oraz strefę sortowania, w której zlokalizowano linię technologiczną.

W skład linii technologicznej wchodzi:

- 1) rozdrabniarka wstępna do zmieszanych odpadów komunalnych;
- 2) rozrywarka worków BRT do odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki;
- 3) kabina sortownicza przeznaczona do wstępnej segregacji odpadów zmieszanych (6-stanowiskowa);
- 4) sito bębnowe, umożliwiające rozdział odpadów zmieszanych na frakcje o wielkości 0-80 mm i powyżej 80 mm;
- 5) nadtaśmowy separator metali żelaznych zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej);
- 6) separator powietrzny przeznaczony do rozdziału strumienia odpadów o wielkości powyżej 80 mm na frakcję lekką i ciężką;



- 7) nadtaśmowy separator metali żelaznych zlokalizowany w układzie transportu frakcji lekkiej;
- 8) kabina sortownicza (16-stanowiskowa) przeznaczona do segregacji frakcji o wielkości powyżej 80 mm oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki;
- 9) system przenośników taśmowych, łańcuchowych, kanałowych, rewersyjnych, transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji;
- 10) dwie prasy kanałowe przeznaczone do prasowania i belowania wysegregowanych odpadów;
- 11) stacja prasokontenerów.

## 2.2 Część biologiczna instalacji

Część biologiczna instalacji przeznaczona do stabilizacji frakcji podsitowej, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych obejmuje:

1. Osiem reaktorów do intensywnej stabilizacji odpadów, każdy o szerokości 6,0 m, długości 20,0 m i wysokości wewnętrznej 5,0 m.

Reaktory stanowią zamknięte, monolityczne komory posiadające:

- betonowe podłoże,
- żelbetonowe ściany ocieplone styropianem i tynkiem warstwowym,
- strop z prefabrykowanych płyt strunobetonowych, pokryty styropapą,
- bramy (zawieszano-przesuwne) wykonane ze stali nierdzewnej z wypełnieniem z pianki poliuretanowej.

W celu zapewnienia szczelności reaktorów miejsca łączenia elementów ruchomych (bram) zabezpieczone zostały elementami gumowymi (uszczelkami), wykonanymi z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach.

2. System napowietrzania odpadów w reaktorach składający się z:
  - sterowni z wentylatorownią – pomieszczenia sąsiadującego z reaktorami, w którym zlokalizowano osiem wentylatorów napowietrzających, każdy o wydajności ok. 2 974 m<sup>3</sup>/h;
  - rurociągów podposadzkowych,
  - kanałów napowietrzania, umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów.
3. System odbierania i oczyszczania powietrza technologicznego składający się z:
  - dwóch wentylatorów, każdy o wydajności ok. 16 800 m<sup>3</sup>/h;
  - rurociągów odbierających powietrze z reaktorów;
  - biofiltra z wypełnieniem z karpiny iglastej i liściastej i kory sosnowej.
4. System ujmowania odcieków z reaktorów, składający się z kanałów odbierających odcieki, umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów, rurociągów podposadzkowych oraz dwóch zbiorników na odcieki.
5. System nawadniania odpadów w reaktorach, składający się z rurociągów transportujących wodę wodociągową lub odcieki oraz podwieszanych zraszaczy.
6. System sterowania i kontroli procesu.
7. Plac technologiczny o powierzchni 2 288,0 m<sup>2</sup> (52 m x 44 m), przeznaczony do dalszej stabilizacji (dojrzewania) frakcji podsitowej, posiadający utwardzone, szczelne betonowe podłoże, zabezpieczone dodatkowo folią PEHD o gr. 1 mm oraz system odprowadzania odcieków do szczelnego zbiornika. Plac zapewnia możliwość ułożenia siedmiu przyzm, każdej o szerokości 6m, długości 44 m i wysokości 3,0 m.

Część biologiczna instalacji przeznaczona do kompostowania selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych obejmuje:

1. Plac technologiczny o powierzchni ok. 4 988 m<sup>2</sup> (43 m x 116 m), posiadający utwardzone, szczelne betonowe podłoże, zabezpieczone dodatkowo folią PEHD o gr. 1 mm oraz system odprowadzania odcieków do szczelnego zbiornika, zapewniający możliwość ułożenia dwunastu pryzm, każda o szerokości ok. 3,0 m, długości 100,0 – 110,0 m i wysokości ok. 1,5 m.
2. Samojezdna przewracarka do pryzm kompostowych tzw. aerator;
3. Mobilna rozdrabniarka do gałęzi;
4. Rozrzutnik kołowy z adapterem do przerzucania i napowietrzania pryzm kompostowych.

### **2.3 Sito do przesiewania stabilizatu i kompostu**

Sito dwufrakcyjne o wielkości oczek 20 mm, zlokalizowane na placu technologicznym dojrzwiania stabilizatu, placu technologicznym kompostowania lub innym uszczelnionym placu technologicznym w zależności od rodzaju przetwarzanych odpadów oraz aktualnego stanu wykorzystania placów.

## **3. Opis stosowanej technologii**

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów może być eksploatowana w czterech wariantach opisanych w punktach 3.1 – 3.3. Warianty stosowane mogą być równolegle lub zamiennie, w zależności od zapotrzebowania, przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części III ust. 1 niniejszego pozwolenia, przy czym przetwarzanie odpadów zmieszanych, odpadów surowcowych, odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne powinno być prowadzone w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów.

### **3.1 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 opcjonalnie na sicie o wielkości oczek 20 mm, zgodnie z poniższym opisem.

#### **3.1.1 MECHANICZNE PRZETWARZANIE ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH**

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na linii segregacji odpadów, zlokalizowanej w hali technologicznej.

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 odpadów zmieszanych. Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej do rozdrabniarki (w celu uzyskania frakcji nieprzekraczającej wielkości 300 mm, o ile istnieje taka konieczność) lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny wstępnego sortowania. Przed i w trakcie załadunku odpadów do rozdrabniarki / na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną lub zakłócić przebieg procesu technologicznego (np. odpadów wielkogabarytowych, dużych elementów żelaznych, kartonów i in.).

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



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

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM

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 przygotowanych kontenerów.

Po zebraniu stosownej ilości, frakcja podsitowa transportowana jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki. Wydzielone metale żelazne umieszczane są w pojemnikach, a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

#### FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 80 MM

Dalszy sposób przetwarzania frakcji nadsitowej uzależniony jest od zawartości w masie odpadów surowców wtórnych oraz ich jakości. W przypadku dużej zawartości materiałów surowcowych strumień odpadów kierowany jest do kabiny sortowniczej, w której w sposób manualny wydzielane są poszczególne frakcje surowców wtórnych - papier i tektura, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, guma, szkło, opakowania wielomateriałowe oraz odpady problemowe takie jak: leki, baterie i akumulatory oraz zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny. Wysegregowane odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych oraz opakowania wielomateriałowe transportowane są do pras kanałowych, gdzie poddawane są belowaniu. Inne odpady surowcowe kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Pozostałość z sortowania (tzw. balast) kierowana jest do separatora ferromagnetycznego. Po wydzieleniu metali żelaznych strumień odpadów transportowany jest systemem przenośników do prasokontenerów, a następnie kierowany na składowisko odpadów lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. W przypadku niewielkiej zawartości surowców wtórnych lub ich znacznego zanieczyszczenia frakcja nadsitowa kierowana jest do separatora powietrznego, w którym następuje podział strumienia na frakcję lekką, wysokokaloryczną i frakcję ciężką. Frakcja lekka, zawierająca przede wszystkim odpady z papieru i tworzyw sztucznych, kierowana jest do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne. Pozbawiony metali żelaznych strumień frakcji lekkiej, kwalifikowany jest i przekazywany do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego. Frakcja ciężka transportowana jest przenośnikiem taśmowym do kontenerów na zewnątrz hali, a następnie kierowana na składowisko odpadów lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

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

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w zamkniętych żelbetowych reaktorach tunelowych, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się na placu technologicznym.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych kierowana jest do części biologicznej instalacji z wykorzystaniem samochodów hakowych i kontenerów, a następnie załadowywana do reaktorów przy użyciu ładowarki kołowej. Wysokość załadunku odpadu w reaktorach nie powinna przekraczać 2,7 m. Po załadunku odpadów do tunelu następuje zamknięcie bramy. 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:

- a) intensywnego napowietrzania - napowietrzanie odpadów prowadzone jest z wykorzystaniem zewnętrznych wentylatorów nawiewnych i kanałów napowietrzających umieszczonych w posadzce reaktorów. Nawiew powietrza następuje od dołu poprzez kanały w systemie tłoczącym. Zanieczyszczone powietrze ujmowane jest przy użyciu dwóch wentylatorów zewnętrznych i za pomocą kanałów wentylacyjnych odprowadzane do komory powietrznej biofiltra.
- b) ujmowania odcieków i nawadniania - odwadnianie tuneli kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu kanałów i rurociągów, zlokalizowanych w posadzce reaktorów. Ujmowane odcieki kierowane są systemem kanalizacji do szczelnych zbiorników, skąd w zależności od zapotrzebowania mogą być przetłaczane z powrotem do reaktorów celem nawodnienia odpadów przy użyciu instalacji zraszającej, podwieszanej do stropu reaktora.

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, wyposażonym w system odprowadzania odcieków do kanalizacji. Po zakończeniu fazy intensywnej obróbki wstępnie ustabilizowana frakcja podsitowa transportowana jest przy wykorzystaniu ładowarki kołowej na plac dojrzewania, a następnie układana w pryzmy o szerokości 6 m, wysokości 3 m i długości 44 m. Pryzmy układane są w odstępach co 0,5 m. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 5 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub spełnienia pozostałych określonych w załączniku do niniejszej decyzji wymagań.

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

Odcieki z procesu dojrzewania odprowadzane są poprzez system kanalizacyjny placu technologicznego. W przypadku zbyt dużego przesuszenia odpadów, pryzmy poddawane są nawadnianiu przy wykorzystaniu odcieków lub wody wodociągowej. Po zakończeniu procesu technologicznego, wytworzony stabilizat przekazywany jest na składowisko odpadów lub poddawany dalszemu przetwarzaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm.

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

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu kompostowania odpadów biodegradowalnych (w sposób uniemożliwiający mieszanie się stabilizatu z odpadami przetwarzanymi na placu) lub opcjonalnie na innym uszczelnionym placu technologicznym. Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja drobna, podsitowa może wykorzystana jest we własnym zakresie do tworzenia okrywy rekultywacyjnej na składowisku, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym



pozwoleniu lub przekazana uprawnionym podmiotom na potrzeby rekultywacji składowisk. Frakcja nadsitowa kierowana jest na bieżąco do procesu unieszkodliwienia na składowisku odpadów.

### **3.2 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 – na linii technologicznej w hali sortowni.

Przeznaczone do przetwarzania odpady 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 zasobni na odpady surowcowe. Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej do rozrywarki worków BRT, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej. Przed i w trakcie załadunku odpadów do rozrywarki worków, a także w miejscu rozładunku odpadów dokonywana jest wizualna kontrola strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną lub zakłócić przebieg procesu technologicznego (np. odpadów wielkogabarytowych, dużych elementów żelaznych, kartonów i in.).

W kabine sortowniczej prowadzony jest proces manualnej segregacji, mający na celu wydzielenie z masy odpadów poszczególnych rodzajów surowców wtórnych: papieru, tektury, tworzyw sztucznych z podziałem na poszczególne frakcje materiałowe, szkła (z podziałem na kolory), metali żelaznych i nieżelaznych oraz opakowań wielomateriałowych. Wysegregowane odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych oraz opakowania wielomateriałowe transportowane są do pras kanałowych, gdzie poddawane są belowaniu. Inne odpady surowcowe kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Pozostałość z sortowania (tzw. balast) kierowana jest do separatora ferromagnetycznego. Po wydzieleniu metali żelaznych strumień odpadów transportowany jest systemem przenośników do prasokontenerów, a następnie kierowany na składowisko odpadów lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

### **3.3 Wariant III i IV - przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne**

Biologiczne przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych prowadzone jest jednoetapowo na placu kompostowania, posiadającym system odprowadzania odcieków do kanalizacji. Proces przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego i proces przetwarzania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne prowadzony jest w sposób odrębny, uniemożliwiający mieszanie się ww. odpadów.

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 rozdrabniarki do drewna.

Odpady układane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej w pryzmy o szerokości ok. 3,0 m, długości do 100,0 - 110,0 m i wysokości ok. 1,5 m (łącznie 12 pryzm). W celu skrócenia procesu technologicznego pryzmy przykrywane są geowłókniną. Proces kompostowania prowadzony jest przez okres około 12 tygodni. W tym okresie prowadzona jest kontrola temperatury i wilgotności odpadów.

W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu aeratora lub rozrzutnika kołowego z adapterem do przerzucania odpadów. Częstotliwość przerzucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przerzucane nie rzadziej niż jeden raz na dwa tygodnie). Ocieki z procesu kompostowania odprowadzane są poprzez system kanalizacyjny placu technologicznego. W przypadku nadmiernego przesuszenia odpady zraszane są wodą.

Po zakończeniu procesu kompost przesiewany jest przez sito dwufrakcyjne o oczkach o wielkości 20 mm. W przypadku kompostu pochodzącego z przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego frakcja drobna o wielkości poniżej 20 mm kwalifikowana jest jako produkt o właściwościach nawozowych, środek wspomagający uprawę roślin lub jako odpad oznaczony kodem 19 05 03 przeznaczony do przetwarzania metodą R10. W przypadku kompostu powstałego z innych odpadów biodegradowalnych frakcja o wielkości poniżej 20 mm kwalifikowana jest jako odpad oznaczony kodem 19 05 03 i przekazywana do zagospodarowania metodą inną niż metoda R10. Frakcja nieprzekompostowana o wielkości oczek powyżej 20 mm zwracana jest do procesu technologicznego lub przekazywana jako odpad oznaczony kodem 19 05 01.

#### **IV. 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 dwufrakcyjne, kabiny sortownicze, separator powietrzny oraz separatory metali żelaznych), zapewniającej skuteczny rozdział odpadów na frakcje materiałowe oraz wydzielenie frakcji biodegradowalnej.
5. Prowadzenie pierwszego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w zamkniętych, betonowych 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 biodegradowalnych selektywnie zebranych na utwardzonych szczelnych placach technologicznych, zapewniających ochronę środowiska wodno-gruntowego.
7. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w reaktorach poprzez systematyczne napowietrzanie oraz przerzucanie odpadów.
8. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w pryzmach stabilizowanego i kompostowanego materiału poprzez systematyczne przerzucanie odpadów.
9. Nawadnianie odpadów poddawanych obróbce biologicznej odciekami z procesów technologicznych (dotyczy wyłącznie frakcji podsitowej) lub wodą z wodociągu.
10. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do zbierania i 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.
11. Ograniczanie do minimum czasu magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów biodegradowalnych podatnych na zagniwianie, frakcji podsitowej, pozostałości z sortowania (tzw. balastu), stabilizatu i kompostu.



12. Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez zginiatanie i belowanie odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych i odpadów wielomateriałowych.
13. Prowadzenie procesu rozładunku, przeładunku i segregacji odpadów przy zamkniętych wrotach hali technologicznej.
14. Zastosowanie biofiltra do oczyszczania powietrza procesowego z reaktorów stabilizacji tlenowej.
15. Zastosowanie biofiltra i płuczki wodnej do oczyszczania powietrza wentylacyjnego z hali wielofunkcyjnej.
16. Zapewnienie utwardzenia powierzchni na terenie Zakładu narażonych na zanieczyszczenie oraz korzystanie z sieci kanalizacyjnych Zakładu zapewniające ochronę środowiska wodno-gruntowego przed zanieczyszczeniem.
17. Wykonanie szczelnego podłoża w budynku, w którym magazynuje się substancje niebezpieczne, które w pełni zabezpieczy substancje stwarzające ryzyko przed przedostaniem się do gleby, wód gruntowych czy wód powierzchniowych.
18. Zainstalowanie odpowiednich urządzeń, zabezpieczeń technicznych oraz systemów sygnalizujących sytuacje awaryjne.
19. Utrzymywanie w należyłym stanie technicznym instalacji technologicznych i zabezpieczających.
20. Utrzymywanie w należyłym stanie instalacji i urządzeń funkcjonalnych: instalacji odgromowych, alarmowych, sprzętu przeciwpożarowego.
21. Podnoszenie kwalifikacji i odpowiedzialności pracowników za stan obsługiwanych instalacji, środków transportu.

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

1. Stosowanie energooszczędnych urządzeń.
2. Prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu.
3. Prowadzenie kontroli zużycia energii elektrycznej.

#### **VI. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII**

1. Zużycie wody na potrzeby instalacji – 3 000m<sup>3</sup>/rok.
2. Zużycie energii elektrycznej – 350 MWh/rok.

#### **VII. WARUNKI PRZETWARZANIA ODPADÓW**

##### **1. WARIANT I - proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**

##### **1.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**

- 1) Część mechaniczna instalacji (odpad 20 03 01) – 50 000,0 Mg/rok
- 2) Część biologiczna instalacji (odpad 19 12 12) – 25 000,0 Mg/rok
- 3) Sito o wielkości oczek 20 mm (odpad 19 05 99) – 20 000,0 Mg/rok

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

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

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 1A w części I załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodem 20 03 01 stanowi tabela nr 1B w części I załącznika do decyzji.

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

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 2A w części I załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodem 19 12 12, stanowi tabela nr 2B w części I załącznika do decyzji.

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

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 3A w części I załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu przesiewania stabilizatu na sicie o wielkości oczek 20 mm, stanowi tabela nr 3B w części I załącznika do decyzji.

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

Działalność w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwu lub trzy etapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji i na sicie o oczkach 20 mm (opcjonalnie).

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

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 3.1.1 w części III decyzji.

### **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 zamkniętych żelbetonowych reaktorach tunelowych, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym (plac dojrzewania).

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 któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 3.1.2 w części III decyzji.



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

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym dojrzewania stabilizatu lub innym uszczelnionym placu technologicznym poprzez przesianie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm.

Odpady wymienione w tabeli nr 3A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: D13 - sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 3.1.3 w części III decyzji.

### **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. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawierają odpowiednio tabele nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji.

## **2. WARIANT II – proces mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01**

### **2.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki**

Część mechaniczna instalacji – 10 000,0 Mg/rok

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

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 1A w części II załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 stanowi tabela nr 1B w części II załącznika do decyzji.

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

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzona jest w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry. Proces technologiczny prowadzony jest na linii technologicznej w hali sortowni.

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

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 3.2 w części III niniejszego załącznika.

### **3.3 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. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części II załącznika do decyzji.

## **3. WARIANT III – proces biologicznego odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego**

### **3.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego**

Część biologiczna instalacji – 1 600,0 Mg/rok

### **3.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania**

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 1A w części III załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów stanowi tabela nr 1B w części III załącznika do decyzji.

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

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów prowadzone jest jednoetapowo na placu technologicznym kompostowania odpadów biodegradowalnych w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry.

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).

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 3.3 w części III decyzji.

### **3.4 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. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części III załącznika do decyzji.

## **4. WARIANT IV – proces biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych oznaczonych kodami 02 03 04 i 19 08 05**

### **4.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie przetwarzania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne**

Część biologiczna instalacji – 100,0 Mg/rok



#### **4.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania**

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 1A w części IV załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów w instalacji stanowi tabela nr 1B w części IV załącznika do decyzji.

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

Biologiczne przetwarzanie odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne prowadzone jest jednoetapowo na placu technologicznym kompostowania odpadów biodegradowalnych w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry.

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

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 3.3 w części III decyzji.

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

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie IV funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części IV załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części IV załącznika do decyzji.

### **5. PROCES PRZETWARZANIA POZA INSTALACJĄ ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH**

#### **5.1 Moc przerobowa w zakresie manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych**

Stanowiska do demontażu odpadów wielkogabarytowych – 1 500,0 Mg/rok.

#### **5.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych**

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów, powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części V załącznika do decyzji.

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

Odpady wielkogabarytowe przetwarzane są na specjalnie przygotowanym do tego celu stanowisku demontażowym, zlokalizowanym w zadaszonym boksie w sąsiedztwie hali technologicznej, na terenie zakładu położonego na działkach nr ewid. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry.

Obiekt posiada utwardzone, szczelne, betonowe podłoże oraz zapas sorbentów do usuwania ewentualnych zanieczyszczeń. Stanowisko demontażowe wyposażone zostało w zestawy narzędzi ręcznych i elektrycznych oraz pojemniki na wysortowane materiały surowcowe i pozostałości z sortowania.

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

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych, a także odpady wielkogabarytowe wydzielone w części mechanicznej instalacji kierowane są do zadaszonego boksu, zlokalizowanego w sąsiedztwie hali sortowni. Na stanowisku przetwarzania prowadzony jest manualny demontaż odpadów przy użyciu prostych narzędzi ręcznych (w tym narzędzi elektrycznych) na poszczególne frakcje materiałowe oraz podstawowa segregacja odpadów powstałych w wyniku procesu demontażu. Odpady surowcowe oraz pozostałość z sortowania (tzw. balast) umieszczane są w pojemnikach, a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

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

Odpady dopuszczone do przetwarzania, wymienione w tabeli nr 1A w części V załącznika do decyzji, magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry.

Szczegółowe warunki magazynowania odpadów zawiera tabela nr 1A w części V załącznika do decyzji.

### **VIII. WARUNKI ZBIERANIA ODPADÓW**

#### **1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania**

Wyszczególnienie rodzajów odpadów dopuszczonych do zbierania stanowi tabela nr 1 w części VII załącznika do niniejszej decyzji.

#### **2. Miejsce i metoda zbierania odpadów**

Miejsce zbierania odpadów - teren zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry.

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

Odpady przeznaczone do zbierania dowożone są specjalistycznymi środkami transportu przez podmioty prowadzące działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub przez prowadzącego instalację. Przyjęcie odpadów odbywa się na podstawie obowiązujących kart przekazania odpadów. W pierwszej kolejności pracownicy zakładu dokonują kontroli w zakresie zgodności przywiezionych odpadów z danymi zawartymi

w karcie przekazania odpadów. Odpady ważone są na wadze, a następnie kierowane do miejsc przeładunku lub magazynowania. Przeładunek i magazynowanie odpadów prowadzone jest w miejscach wskazanych

w tabeli nr 1 części VII załącznika o decyzji. Po zebraniu partii transportowej odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

#### **3. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania zbieranych odpadów**

Zbierane odpady magazynowane są na terenie zakładu na działkach nr ewid. 1888, 1401/1, 1402/3, 1886 obręb 0018 przy ul. Sokołowskiej 2 w miejscowości Suchożebry, a następnie – w zależności od rodzaju – przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia. Miejsce i sposób



magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania poszczególnych rodzajów zbieranych odpadów określono w tabeli nr 1 części VII załącznika do niniejszej decyzji.

## IX. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII

### 1. Emisja hałasu do środowiska

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

- 1)  $L_{Aeq D} - 55$  dB (A) w porze dnia, w godz. 6<sup>00</sup> ÷ 22<sup>00</sup>;
- 2)  $L_{Aeq N} - 45$  dB (A) w porze nocy, w godz. 22<sup>00</sup> ÷ 6<sup>00</sup>.

Czas pracy głównych źródeł hałasu:

Źródło dźwięku	Pora dnia	Pora nocy
Hala wielofunkcyjna	16 godz.	8
Wentylatory hali wielofunkcyjnej	16 godz.	8
Wentylatory części biologicznej MBP	16 godz.	8
Spychacz, kompaktor, ładowarka (MBP)	6 godz.	-
Ciągnik, przierzucarka, ładowarka, rozdrabniarka	3 godz.	-
Sito	8 godz.	-

### 2. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Wielkość emisji dopuszczalnej dla źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji do powietrza z instalacji - zgodnie z tabelami 1 i 2.

Tabela nr 1. Zestawienie wielkości dopuszczalnej emisji dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Źródła powstawania emisji do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza				Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
		Nr emitora	Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]	Rodzaj wylotu		
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Hala sortowni Wentylacja centralna biofiltr	E.1-1	5,1	1,0	otwarty	Siarkowódor	0,0173
						Amoniak	0,00865
						Pył ogółem	0,01235
						Pył zawieszony PM2,5	0,01235
						Pył zawieszony PM10	0,01235
						Dwutlenek azotu	0,398
						Tlenek węgla	0,1298
						Węglowodory alifatyczne	0,0434
						Węglowodory aromatyczne	0,013
2.	Hala sortowni Wentylacja – dla każdego emitora E.1-2 do E.1-5	E.1-2 do E.1-5	10,4	0,65x0,65	zadaszony	Siarkowódor	0,00432
						Amoniak	0,00086
						Pył ogółem	0,3088
						Pył zawieszony PM2,5	0,0315
						Pył zawieszony PM10	0,151
						Dwutlenek azotu	0,01381
						Tlenek węgla	0,00451
						Węglowodory alifatyczne	0,00151
						Węglowodory aromatyczne	0,00045
						Benzen	0,000042

Tabela nr 2. Zestawienie wielkości dopuszczalnych emisji rocznych dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji [Mg/rok]
1	2	3
1.	Siarkowodór	0,3027
2.	Amoniak	0,10592
3.	Pył ogółem	10,9282
4.	Pył zawieszony PM2,5	1,2118
5.	Pył zawieszony PM10	5,4002
6.	Dwutlenek azotu	3,974
7.	Tlenek węgla	1,295
8.	Węglowodory alifatyczne	0,43292
9.	Węglowodory aromatyczne	0,12966
10.	Benzen	0,011982

### 3. Wytwarzanie odpadów

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

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

- przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I),
- przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 (wariant II),
- przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III),
- przetwarzanie odpadów biodegradowalnych oznaczonych kodami 02 03 04 i 19 08 05 (wariant IV)

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

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku prowadzenia prac konserwacyjno-serwisowych instalacji, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 1 w części VI załącznika do decyzji.

#### 3.2 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) zapewniać 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 (przy uwzględnieniu zapisów zawartych w tabelach w załączniku do pozwolenia),
  - 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 (przy uwzględnieniu zapisów zawartych w tabelach w załączniku do pozwolenia).

### **3.3 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 pozwoleniu parametry;
- 3) ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów przy użyciu prasokontenerów i pras kanałowych;
- 4) dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji;
- 5) magazynowanie odpadów w specjalnie przygotowanych do tego celu miejscach, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie;
- 6) przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom;
- 7) preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.

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

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych powstających z części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w postaci ścieków z płuczki wodnej (skrubera), służącej do oczyszczania powietrza wentylacyjnego z hali wielofunkcyjnej. Ścieki odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego na wody odciekowe składowiska odpadów. Ponadto powstają ścieki przemysłowe z części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w postaci odcieków z reaktorów i placów, w ramach których prowadzi się proces stabilizacji tlenowej odpadów. Ścieki odprowadzane są do dwóch zbiorników bezodpływowych. Powstają również ścieki przemysłowe w postaci odcieków z przyzmy kompostowanych odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych, które są odprowadzane

do zbiornika bezodpływowego. Wszystkie powstające ścieki przemysłowe są przekazywane za pomocą wozów asenizacyjnych do oczyszczalni ścieków.

Ilość ścieków przemysłowych wynosi:

- a) z części mechanicznej instalacji (z płuczki wodnej-skruber) = 250 m<sup>3</sup>/rok;
- b) z części biologicznej instalacji przeznaczonej do stabilizacji frakcji podsitowej (odcieki z reaktora i placów stabilizacji tlenowej) = 1 869,9 m<sup>3</sup>/rok;
- c) z części biologicznej instalacji przeznaczonej do kompostowania selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych (przym odpadów kompostowanych) = 40 m<sup>3</sup>/rok.

Stan i skład ścieków wynosi:

a) z części mechanicznej instalacji (z płuczki wodnej-skruber):

- ołów ≤ 1,0 mgPb/l,
- miedź ≤ 1,0 mgCu/l,
- cynk ≤ 5,0 mgZn/l,
- chrom ≤ 0,2 mgCr/l,
- fosfor ogólny ≤ 15,0 mgP/l,
- temperatura = 4-30 °C,
- odczyn (pH) = 6-9,0,
- BZT<sub>5</sub> ≤ 100-3000 mgO<sub>2</sub>/l,
- ChZT<sub>Cr</sub> ≤ 150-5000 mgO<sub>2</sub>/l,
- zawiesina ogólna ≤ 100-1600 mg/l,

b) z części biologicznej instalacji przeznaczonej do stabilizacji frakcji podsitowej (odcieki z reaktora i placów stabilizacji tlenowej):

- ołów ≤ 1,0 mgPb/l,
- miedź ≤ 1,0 mgCu/l,
- cynk ≤ 5,0 mgZn/l,
- chrom ≤ 0,2 mgCr/l,
- fosfor ogólny ≤ 15,0 mgP/l,
- temperatura = 4-30 °C,
- odczyn (pH) = 6-9,0,
- BZT<sub>5</sub> ≤ 100-3000 mgO<sub>2</sub>/l,
- ChZT<sub>Cr</sub> ≤ 150-5000 mgO<sub>2</sub>/l,
- zawiesina ogólna ≤ 100-1600 mg/l,

c) z części biologicznej instalacji przeznaczonej do kompostowania selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych (przym odpadów kompostowanych):

- odczyn (pH) = 5,3-9,0,
- temperatura = 4-30 °C,
- przewodność elektrolityczna właściwa ≤ 40 000 μS/cm,
- ogólny węgiel organiczny ≤ 8 715,0 mg/l,
- cynk ≤ 168 mgZn/l,
- kadm ≤ 140 μgCd/l,
- ołów ≤ 1020 mgPb/l,
- chrom ≤ 1600 μgCr/l,
- miedź ≤ 1400 μgCu/l,
- rtęć ≤ 50 mgHg/l,



- suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA)  $\leq 0,2$  mg/l,
- BZT<sub>5</sub> = 1000-3000 mgO<sub>2</sub>/l,
- ChZT<sub>Cr</sub> = 150-5000 mgO<sub>2</sub>/l,
- zawiesina ogólna = 100-1600 mg/l.

#### **XI. 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.

#### **XII. 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. Uszczelnienie warstw posadzki w boksach magazynowych poprzez następujące środki techniczne: posadzka z betonu B30, zbrojona dołem siatką z prętów-grubość 25 cm, folia w płynie, beton podkładowy o grubości 15 cm, podbudowa pospółkowa zagęszczona, grunt rodzimy zagęszczony.
2. Zapewnienie dostępu do środków mechanicznych oraz chemicznych (sorbentów) do likwidacji i ograniczenia rozprzestrzeniania się substancji na powierzchni ziemi w wyniku ewentualnych wycieków substancji chemicznych.
3. Tymczasowe gromadzenie na terenie Zakładu odpadów niebezpiecznych, zawierających substancje płynne w szczelnych, zamkniętych pojemnikach, wyposażonych w szczelne wanny przechwytyjące ewentualne wycieki.
4. Prowadzenie procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w sposób gwarantujący zabezpieczenie środowisko gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem, tj. w wyznaczonych miejscach o utwardzonym, szczelnym podłożu.
5. Ujmowanie wszystkich strumieni ścieków przemysłowych, systemem kanalizacji zakładowej i wprowadzanie do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.
6. Utrzymywanie w pełnej sprawności technicznej i eksploatacyjnej wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji.
7. Wykonywanie regularnych przeglądów wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji włącznie z kontrolą szczelności utwardzonych nawierzchni oraz systemów zbierania i gromadzenia ścieków.

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

##### **Monitorowanie i ewidencjonowanie emisji ścieków**

- 1) Prowadzenie systematycznych pomiarów ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych i ich ewidencjonowanie oraz przeprowadzanie badania stanu i składu ścieków pochodzących: z części mechanicznej instalacji (z płuczki wodnej-skruber), z części biologicznej instalacji przeznaczonej do stabilizacji frakcji podsitowej (odcieki z reaktora i placów stabilizacji tlenowej), z części biologicznej

instalacji przeznaczonej do kompostowania selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych (przym odpadów kompostowanych) w zakresie wskaźników określonych w części X. pozwolenia, co najmniej jeden raz w roku.

- 2) Przekazywanie, w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy informacji, wyników badań i pomiarów, o których mowa w pkt 1.

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

1. Prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii, wymienionych w części VI. niniejszej decyzji.
2. Prowadzenie ewidencji ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu i odpadów (oraz produktów) powstających w wyniku prowadzenia poszczególnych procesów przetwarzania, odrębnie dla:
  - 1) przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I);
  - 2) przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 (wariant II);
  - 3) przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III);
  - 4) przetwarzania odpadów biodegradowalnych oznaczonych kodami 02 03 04 i 19 08 05 (wariant IV);
  - 5) przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.
3. Prowadzenie rocznej ewidencji ilości pozostałości z sortowania, stabilizatu, frakcji o wielkości do 20 mm, kompostu, przekazywanych poszczególnym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania (lub zagospodarowanych we własnym zakresie).
4. Prowadzenie rejestru zawierającego daty rozpoczęcia i zakończenia procesu biologicznego przetwarzania danej partii odpadów w reaktorach i na placach technologicznych.
5. Prowadzenie badań laboratoryjnych mających na celu potwierdzenie spełniania przez wytwarzany odpad oznaczony kodem 19 05 99 (stabilizat) parametrów, wskazanych w tabeli nr 2B części I załącznika do decyzji z częstotliwością raz w miesiącu i przekazywanie ich wyników w terminach do:
  - 1) 15 kwietnia - za pierwszy kwartał danego roku,
  - 2) 15 lipca - za drugi kwartał danego roku,
  - 3) 15 października - za trzeci kwartał danego roku,
  - 4) 15 stycznia - za czwarty kwartał poprzedniego roku.Pobór próbek oraz badanie stabilizatu prowadzone powinno być przez akredytowane laboratorium.
6. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku kart przekazania pozostałości z sortowania, stabilizatu, frakcji o wielkości do 20 mm i kompostu pochodzącego z odpadów zielonych i innych bioodpadów, za poprzedni rok kalendarzowy.
7. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku, ewidencji i rejestru, o których mowa w ust. 1-4 za poprzedni rok kalendarzowy, począwszy od ewidencji za rok 2016.

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

Nie określa się.



**XVI. 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 sześciu otworów (punktów) badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych, z głębokości:

z terenu sortowni i kompostowni:

- a) otwór nr 4 – N 52°14'5,98", E 22°14'13,87"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;
- b) otwór nr 5 – N 52°14'3,04", E 22°14'7,83"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;
- c) otwór nr 6 – N 52°14'9,71", E 22°14'12,64"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;

z terenu reaktorów biologicznych:

- d) otwór nr 7 – N 52°14'6,78", E 22°14'30,80"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;
- e) otwór nr 8 – N 52°14'2,65", E 22°14'32,05"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;
- f) otwór nr 9 – N 52°13'58,66", E 22°14'28,79"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;

- 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
- a) benzen, styren, toluen, etylobenzen, ksylen, węglowodory aromatyczne (suma BTX), benzyna suma, olej mineralny (C12-C35), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, antracen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(g,h,i)perylene, chrysen, fenantren, fluoranten, naftalen,
  - b) As (arsen), Ba (bar), Cr (chrom), Zn (cynk), Cd (kadm), Ni (nikiel), Cu (miedź), Pb (ołów), Co (kobalt), Mo (molibden), Hg (rtęć), Sn (cyna),
  - c) 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 (na głębokości od 2,0 do 3,5 m p.p.t.) (wód gruntowych),  
z terenu sortowni i kompostowni:
  - a) otwór nr 4 – N 52°14'5,98", E 22°14'13,87"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;
  - b) otwór nr 5 – N 52°14'3,04", E 22°14'7,83"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;
  - c) otwór nr 6 – N 52°14'9,71", E 22°14'12,64"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;z terenu reaktorów biologicznych:
  - d) otwór nr 7 – N 52°14'6.78", E 22°14'30,80"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;
  - e) otwór nr 8 – N 52°14'2,65", E 22°14'32,05"  
z głębokości: 0,0 - 2,0 m p.p.t.;
- 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
  - a) benzen, styren, toluen, etylobenzen, ksylen, węglowodory aromatyczne (suma BTX), benzyna suma, olej mineralny (substancje ropopochodne), suma wielopierścieniowych węglodorów aromatycznych (2), benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(g,h,i)perylene, antracen, benzo(a)antracen, chrysen, fenantren, fluoranten, naftalen, arsen, bar, chrom ogólny, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, nikiel, ołów, rtęć, molibden
  - b) odczyn (pH), przewodność elektrolityczna; ogólny węgiel organiczny (OWO), temperatura.
- 3) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:
  - a) daty pobrania próbki,
  - b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie punktu poboru
  - 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 wartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
- 5) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt. 2, z częstotliwością co najmniej jeden raz na pięć 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. 3-4, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

## XVII. 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.

## XVIII. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów *Prawa budowlanego*.



## **XIX. DODATKOWE WYMAGANIA**

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

## **XX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA**

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

### **UZASADNIENIE**

Wnioskiem z dnia 10 marca 2015 r., Zakład Utylizacji Odpadów Sp. z o.o., ul. Błonie 3, 08-110 Siedlce, wystąpił do Marszałka Województwa Mazowieckiego, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w Woli Suchożebrskiej, gm. Suchożebry.

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.

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. z 2016 r. poz. 71), jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Instalacja ta posiada jednak status instalacji regionalnej oraz zlokalizowana jest ona na terenie zakładu, na którym eksploatowane jest składowisko odpadów, kwalifikowane jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Stosownie zatem do przepisów art. 378 ust. 2a pkt 1 i 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Tut. organ pismem z dnia 17 marca 2015 r., znak: PŚ-V.7222.13.2015.WŚ, wezwał Zakład Utylizacji Odpadów Sp. z o.o., ul. Błonie 3, 08-110 Siedlce, do wniesienia opłaty skarbowej za dokonanie czynności urzędowej oraz przedłożenia dowodu zapłaty opłaty skarbowej w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przedmiotowej instalacji. Uzupelnienie w przedmiocie sprawy wpłynęło w dniach 27 marca i 1 kwietnia 2015 r.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 17 czerwca 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.13.2015.WŚ), tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie. Uzupelnienia w przedmiotowej sprawie wpłynęły w dniu 29 czerwca 2015 r.

Pismem z dnia 24 sierpnia 2015 r., znak: l.dz.2560/2015, prowadzący instalację złożył kolejne wyjaśnienia w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację pismem z dnia 1 września 2015 r. (data wpływu 2 września 2015 r.), znak: l.dz.2631/2015, ponownie uzupełnił wniosek.

W dniu 22 września 2015 r. prowadzący instalację złożył kolejne uzupełnienia wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia.

Z uwagi na powstałe w toku postępowania zawilości w ustaleniu stanu faktycznego oraz konieczność dokonania licznych czynności proceduralnych, pismem z dnia 23 września 2015 r., znak: PŚ-V.7222.13.2015.WŚ, przedłużono termin załatwienia sprawy o dwa miesiące.

W dniu 14 października 2015 r. prowadzący instalację złożył kolejne uzupełnienia wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia.

Z uwagi na fakt, że wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 16 października 2015 r., znak: PŚ-V.7222.13.2015.WŚ, ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniu 27 października 2015 r.

Prowadzący instalację pismem z dnia 4 listopada 2015 r. (data wpływu 6 listopada 2015 r.), znak: I.dz.3327/2015, poinformował o zmianie nazwy firmy.

W dniach 15 stycznia i 25 stycznia 2016 r. prowadzący instalację złożył dodatkowe wyjaśnienia w przedmiotowej sprawie.

Zawiadomieniem z dnia 25 stycznia 2016 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 27 stycznia 2016 r. do dnia 19 lutego 2016 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Mazowieckiego w Warszawie. Ponadto zawiadomienie umieszczono na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego. Zawiadomienie wywieszono również na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy w Suchożebach w okresie od dnia 28 stycznia 2016 r. do dnia 24 lutego 2016 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 2 lutego 2016 r. do dnia 24 lutego 2016 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* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23), pismem z dnia 12 kwietnia 2016 r., znak: PZ-I.7222.89.2016.WŚ, poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Prowadzący instalację pismem z dnia 12 kwietnia 2016 r. (data wpływu 12 kwietnia 2016 r.), znak: I.dz.951/2016, poinformował, że rezygnuje z przysługującego mu prawa.

Zakład położony jest na terenie, dla którego nie uchwalono miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęta niniejszym pozwoleniem jest instalacją istniejącą, istotnie zmienioną (rozbudowaną) w zakresie części biologicznej. Na realizację części mechanicznej instalacji oraz części biologicznej instalacji w zakresie placu technologicznego stabilizacji odpadów prowadzący instalację uzyskał decyzję Wójta Gminy Suchożebry z dnia 10 lipca 2006 r., znak: GOC.7625/1/2006, o środowiskowych uwarunkowaniach. Część biologiczną instalacji w zakresie reaktorów i placu kompostowania odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych zrealizowano w oparciu o decyzję Wójta Gminy Suchożebry z dnia 21 października 2013 r., znak: GOC.6220.6.2013, o środowiskowych uwarunkowaniach.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja zlokalizowana w miejscowości Suchożebry przy ul. Sokołowskiej 2, prowadzona przez Zakład Utylizacji Odpadów Sp. z o.o., ul. Błonie 3, 08-110 Siedlce, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego jest instalacją istniejącą, istotnie zmienioną, która zgodnie z zapisami *Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023* oraz uchwały Nr 23/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 22 lutego 2016 r. *zmieniającej uchwałę w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023*, posiada status instalacji regionalnej (RIPOK) w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów



komunalnych i status instalacji zastępczej w zakresie przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów. Pod względem wielkości mocy przerobowej w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów instalacja spełnia określone w planie kryteria dla instalacji regionalnych. Instalacja zbudowana jest z:

- części mechanicznej zlokalizowanej w hali sortowni, w skład której wchodzi sito bębnowe, dwie kabiny sortownicze, separator pneumatyczny oraz trzy separatory metali żelaznych, zapewniające wydzielenie z masy odpadów frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu oraz wydzielenie frakcji biodegradowalnej,
- części biologicznej obejmującej:
  - zamknięte reaktory betonowe oraz infrastrukturę techniczną zapewniającą napowietrzanie, odbiór i oczyszczanie powietrza technologicznego, ujmowanie i gromadzenie odcieków, nawadnianie oraz kontrolę prowadzonego procesu,
  - place technologiczne przeznaczone do stabilizacji frakcji podsitowej oraz kompostowanie selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych, posiadające szczelne, betonowe podłoże z systemem odprowadzania odcieków do kanalizacji,
- sita o wielkości oczek 20 mm.

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 20 mm, wariant drugi przetwarzanie odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki w części mechanicznej instalacji, a wariant trzeci i czwarty przetwarzanie odpadów komunalnych i innych niż komunalne w części biologicznej instalacji. Przetwarzanie odpadów zmieszanych, odpadów surowcowych, odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne powinno być prowadzone w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów.

Analiza danych zawartych we wniosku wykazała, że całkowita, techniczna moc przerobowa instalacji wystarczająca jest do przetworzenia maksymalnych ilości odpadów wskazanych w pozwoleniu dla poszczególnych wariantów. Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że część mechaniczna instalacji przy założeniu dwuzmianowego systemu pracy, posiada całkowitą moc przerobową zapewniającą przetworzenie 60 000 Mg/rok odpadów, w tym 50 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych, a część biologiczna moc zapewniającą przetworzenie 25 000 Mg/rok frakcji podsitowej i 1700 Mg/rok selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych. Moc przerobowa części mechanicznej wynika ze zdolności przerobowej poszczególnych urządzeń i określona została na podstawie dokumentacji techniczno-ruchowej, opracowanej przez wykonawcę instalacji. Moc przerobowa części biologicznej wynika natomiast z liczby i pojemności reaktorów oraz wielkości placów technologicznych. Moc przerobowa części biologicznej instalacji wykazana została we wniosku stosownymi obliczeniami.

Proces technologiczny mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzony jest w sposób zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami, w tym z wymogami hierarchii postępowania z odpadami, wskazanej w art. 17 i 18 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21, z późn. zm.). Zastosowanie w części mechanicznej instalacji systemu separatorów i kabin sortowniczych zapewnia wydzielenie z masy odpadów frakcji dających się wykorzystać materiałowo (w decyzji wskazano obowiązek wysortowania odpadów surowcowych w ilości nie mniejszej niż 6% ilości odpadów zmieszanych poddawanych przetwarzaniu) oraz frakcji drobnej, o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji. Frakcja drobna poddawana jest procesom przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych. Proces prowadzony jest dwuetapowo przez okres ok. 2 tygodni w zamkniętych reaktorach żelbetonowych, wyposażonych w system napowietrzania i oczyszczania zanieczyszczonego powietrza, system nawadniania



i ujmowania odcieków oraz system kontroli procesu, a następnie na utwardzonym szczelnym placu technologicznym przez okres ok. 5 tygodni. Stabilizat uzyskany w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów powinien spełniać wymagania określone w niniejszej decyzji.

Proces przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych prowadzony jest w sposób analogiczny do procesu dojrzewania przetwarzanej frakcji podsitowej. Proces ten prowadzony jest przez okres około 12 tygodni na odrębnym placu technologicznym, posiadającym szczelne, betonowe podłoże oraz system odprowadzania odcieków do zbiornika. W wyniku prowadzenia procesu przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego powstawać będzie produkt o właściwościach nawozowych lub – w przypadku niespełniania norm określonych dla nawozów – odpad oznaczony kodem 19 05 03, przeznaczony do odzysku metodą R10.

Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów surowcowych ma na celu doczyszczanie odpadów oraz ich dodatkowy podział na poszczególne frakcje materiałowe. Proces prowadzony w części mechanicznej instalacji i obejmuje ręczną segregację odpadów w kabinie sortowniczej.

Na terenie zakładu w przygotowanym do tego celu zadaszonym boksie, zlokalizowanym w sąsiedztwie hali technologicznej prowadzony jest również demontaż odpadów wielkogabarytowych. Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych prowadzone jest poza urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji objętej pozwoleniem, w sposób manualny przy użyciu prostych narzędzi ręcznych. Proces demontażu zgodny jest z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015 r. poz. 796).

Na terenie zakładu prowadzone jest również zbieranie odpadów komunalnych z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (głównie odpadów surowcowych). Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku odpady zbierane będą wyłącznie w sytuacjach awaryjnych, w przypadku braku możliwości przetworzenia ww. odpadów w instalacji. W sytuacjach takich proces zbierania polegać będzie na przepakowywaniu i magazynowaniu odpadów, a następnie przekazaniu ich uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania.

W przedłożonym wniosku prowadzący instalację wystąpił o dopuszczenie wytwarzania odpadów, oznaczonych kodami z grupy 13, 15 i 16, powstających w wyniku prowadzenia prac konserwacyjno-serwisowych instalacji. Biorąc pod uwagę, że zgodnie z art. 3 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* pod pojęciem eksploatacji instalacji rozumie się użytkowanie instalacji lub urządzenia oraz utrzymywanie ich w sprawności, tut. organ przychylił się do wniosku strony w tym zakresie. W decyzji organ dokonał zmiany oznaczenia odpadowych filtrów olejowych, powstających w wyniku serwisowania stacjonarnych urządzeń wchodzących w skład instalacji. W ocenie tut. organu kodami z grupy 16 01 oznaczone mogą być wyłącznie odpady powstające w wyniku demontażu pojazdów i maszyn pozadrogowych, do których nie mogą być zaliczone urządzenia wchodzące w skład instalacji. Biorąc pod uwagę powyższe, odpady te oznaczone zostały w pozwoleniu kodem 15 02 02\*

Biorąc pod uwagę, że działalność w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów prowadzona przez Zakład Utylizacji Odpadów Sp. z o.o., ul. Błonie 3, 08-110 Siedlce, zgodna jest z obowiązującymi przepisami, wojewódzkim planem gospodarki odpadami oraz decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach, a także fakt, że prowadzący instalację posiada warunki techniczne i organizacyjne pozwalające na prowadzenie działalności w sposób nie stwarzający zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, tut. organ przychylił się do wniosku, wydając pozwolenie zgodnie z żądaniem Strony.

Warunki przetwarzania odpadów w poszczególnych wariantach funkcjonowania instalacji i poza instalacją, warunki zbierania odpadów 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 i art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*.



W celu systematycznej oceny spełniania przez instalację wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz warunków określonych w pozwoleniu tuż. 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, frakcją o wielkości 20mm, kompostem i stabilizatorem oraz wyników badań wytwarzanego stabilizatu.

Z obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu powodowanego działalnością instalacji do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne 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 2007 r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz.112). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej stanowi zabudowa zagrodowa.

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

Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z przedmiotowej instalacji, łącznie z emisją z instalacji pomocniczych: kotłowni opalanej olejem opałowym (2 kotły łącznej mocy 340 kW), agregatu prądotwórczego, z emisją z kwater składowania odpadów oraz emisją z ruchu maszyn roboczych i samochodów 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 r. 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, siarkowodoru, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, benzenu, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych, acetonu, octanu etylu, octanu metylu, dwusiarczku dwumetylu 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 instalacji 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 zintegrowanym 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 oraz pochodzącej z ruchu maszyn roboczych i samochodów, 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.

Instalacja nie korzysta bezpośrednio z ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych. Na potrzeby technologiczne instalacji części mechanicznej (płuczki wodnej-skrubera) oraz biologicznej (w tym części instalacji przeznaczonej do stabilizacji frakcji podsitowej i stabilizacji tlenowej oraz kompostowni pryzmowej odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych), woda pobierana jest z wodociągu gminnego. Mając na względzie powyższe, w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji. Prowadzącego instalację zobowiązano do przekazywania bilansu zużycia wody do tuż. organu, do 31 stycznia, za poprzedni rok kalendarzowy.



Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych pochodzących z części mechanicznej instalacji, z płuczki wodnej, ścieki te odprowadzane są do zbiornika odcieków o pojemności około 20 m<sup>3</sup>, związanego z instalacją składowania odpadów. Ponadto powstają ścieki przemysłowe z części biologicznej instalacji, z reaktorów stabilizacji tlenowej, placów technologicznych (placów dojrzewania, płyty fundamentowej pod wentylatory zewnętrzne, dróg dojazdowych, placu magazynowania i biofiltra), które odprowadzane są do dwóch podziemnych zbiorników bezodpływowych o pojemności 50 m<sup>3</sup> każdy. Powstają również ścieki przemysłowe z kompostowni pryzmowej odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych, z odwodnienia placu kompostowania, odprowadzane są do zbiornika o pojemności 50 m<sup>3</sup>. Biorąc pod uwagę powyższe, w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość, stan i skład ścieków z instalacji.

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 obejmuje wykorzystanie i uwalnianie substancji powodujących ryzyko, należących do co najmniej jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie *klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin*, zmieniającego i uchylającego dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.). Prowadzący instalację przedłożył raport początkowy, w którym zidentyfikował wszystkie substancje stwarzające ryzyko wykorzystywane i uwalniane w wyniku funkcjonowania instalacji. Podczas prac terenowych i laboratoryjnych dokonano poboru metodami akredytowanymi zarówno próbek ziemi, gruntów jak i wód podziemnych. Niezależnie od akredytowanego poboru, całość oznaczeń laboratoryjnych prowadzono w akredytowanych laboratoriach, z wykorzystaniem rekomendowanych metod analitycznych dla poszczególnych, przewidzianych do oznaczenia rodzajów związków i substancji.

Na podstawie przedstawionych rozwiązań technologicznych wykazano możliwość uwolnienia do środowiska gruntowo-wodnego zidentyfikowanych istotnych substancji stwarzających ryzyko. W związku z tym niezbędne będzie monitorowanie oddziaływania Instalacji na glebę, ziemię oraz wody podziemne poprzez systematyczny monitoring jakości gruntów oraz wód podziemnych.

Zakres przewidzianych analiz gruntów będzie obejmował wskaźniki, które posiadają wartości normowe określone w obowiązujących przepisach. Zakres przewidzianych w ramach monitoringu analiz wód podziemnych będzie obejmował wskaźniki oznaczane w ramach opracowywania raportu początkowego, które posiadają wartości normowe określone w obowiązujących przepisach tj. w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 lipca 2008 r. w sprawie *kryteriów i sposobu oceny stanu wód podziemnych* (Dz. U. 2016 poz. 85).

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.

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



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

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

W art. 195 ust.1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono przestanki, 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 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych), w dniu 26 marca 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

Marcin Podgórski  
Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami  
oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych

Otrzymują:

1. Zakład Utylizacji Odpadów Sp. z o.o.  
08-110 Siedlce, ul. Błonie 3
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
*pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl*
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110 A
3. Wójt Gminy Suchożebry  
08-125 Suchożebry, ul. Aleksandry Ogińskiej 11
4. Departament Gospodarki Odpadami oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych UMWM  
Wydział Bazy Odpadowej i Informacji – w miejscu



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

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części mechanicznej instalacji – proces przetwarzania D13.

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	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w wydzielonym segmencie przeznaczonym dla zmieszanych odpadów komunalnych. Odpad magazynowany może być przez okres nie dłuższy niż 72h.

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, 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 (1) [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 stąle, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 01	3 400,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. 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
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	3 400,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym, szczelnym placu w sąsiedztwie hali technologicznej, 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.
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	2 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu w sąsiedztwie hali technologicznej, 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.



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
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	2 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. 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, podalny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 07	4 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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.
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*	0,5	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, pod wiatłą lub w innym pomieszczeniu magazynowym, 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 lub unieszkodliwienia.

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
8.	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	5 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
9.	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 w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu w sąsiedztwie hali technologicznej, 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.
10.	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	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu w sąsiedztwie hali technologicznej, 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.



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
11.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęglan (PwV), 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	2 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szpitalnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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.
12.	Szkoło	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	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szpitalnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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.	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	200,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym, szpitalnym placu w sąsiedztwie hali technologicznej, 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.

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
14.	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*	50,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, pod wiatłą lub w innym pomieszczeniu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie (każdy typ odpadu odrębnie). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
15.	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)	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	25 000,0 <sup>(2)</sup>	Bezpośrednio po wytworzeniu w części mechanicznej instalacji odpad kierowany do reaktorów stabilizacji tlenowej. W przypadku konieczności krótkotrwałego gromadzenia odpad magazynowany w szczelnym, betonowym boksie magazynowym w sąsiedztwie hali technologicznej, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany może być przez okres nie dłuższy niż 24h. Odpad poddawany przetwarzaniu we własnym zakresie w części biologicznej instalacji (proces D8).



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
16.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości >80 mm - tzw. frakcja nadsitowa – pozostałość po sortowaniu)	Skład: mieszanina szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, drobnych, zanieczyszczonych tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, środków higienicznych, z pewnym udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej). Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	23 000 <sup>(2)</sup> (nie więcej jednak niż 46,0 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad nie jest magazynowany - bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do dalszego przetworzenia (unieszkodliwienia we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym) lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub nieszkodliwienia.
17.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (odpady wielkogabarytowe wydzielone w części mechanicznej instalacji)	Skład: mieszanina metali żelaznych i nieżelaznych, tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu), szkło (piasek kwarcowy, tlenki sodu, potasu, wapnia, itp.), elementy gumowe (poliwęglan poliakrylonitryli-co-butadien-co-styren). Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	300,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w strefie załadunku odpadów na linię technologiczną, a następnie (w przypadku zamiaru dalszego przetworzenia we własnym zakresie) w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczelnym, betonowym podłożu w boksie, zlokalizowanym w sąsiedztwie hali technologicznej. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Odpad poddawany dalszemu przetwarzaniu na terenie zakładu (demonтажowi na przygotowanych do tego celu stanowiskach, zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji lub składowaniu na kwateryze składowiska, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym) lub - po zebraniu odpowiedniej partii transportowej - przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku lub nieszkodliwienia.

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.	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Skład: paracetamol, defenhydraminy, chlorowodorek, kwas stearynowy, kwas acetylosalicydowy, pochodne kwasu aminofenyllooctowego, pochodne diketopiperazyny sorbitol i in. Odpad w postaci stałej, ciekłej lub mieszaniny koloidalnej, palny lub częściowo palny.	20 01 32	1,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, pod wiatłą lub w innym pomieszczeniu magazynowym, 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 lub unieszkodliwienia.
19.	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, cynk, dwutlenek manganu, nikiel, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, częściowo palny nie posiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	20 01 34	1,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, pod wiatłą lub w innym pomieszczeniu magazynowym, 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 lub unieszkodliwienia.

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

2) Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (tzw. frakcji podsitowej i frakcji nadsitowej - pozostałości z sortowania) – 47 000,0 Mg/rok.  
(nie więcej jednak niż 94,0% 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	25 000,0	Bezpośrednio po wytworzeniu w części mechanicznej instalacji odpad kierowany do reaktorów stabilizacji tlenowej. W przypadku konieczności krótkotwałego gromadzenia odpad magazynowany w szczelnym, betonowym boksie magazynowym w sąsiedztwie hali technologicznej, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany może być przez okres nie dłuższy niż 24h.

Tabela nr 2B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, 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 oraz sposób dalszego zagospodarowania 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:                      – straty prążenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy, lub                      – ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prążenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub                      – wartość <math>AT_4</math> jest mniejsza niż 10 mg <math>O_2/g</math> suchej masy.</p>	19 05 99	20 000,0	Opad nie jest magazynowany – bezpośrednio po zakończeniu procesu stabilizacji kierowany do dalszego przetworzenia na sicie o wielkości oczek 20 mm lub poddawany unieszkodliwianiu we własnej instalacji do składowania odpadów zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym.

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 05 99	20 000,0	Odpad nie jest magazynowany – bezpośrednio po zakończeniu procesu stabilizacji kierowany do dalszego przetworzenia na sicie o wielkości oczek 20 mm.

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 oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Kompost nie odpowiadający 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 zawierającej węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek kamienie, niewielkie ilości zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 03	3 000,0	Odpad magazynowany selektywnie w postaci przyzm na skanalizowanych placach technologicznych lub w kontenerach w obrębie instalacji biologicznego przetwarzania odpadów. Odpad poddawany odzyskowi we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku na składowisku odpadów.



Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
2	Inne nie wymienione odpady (tzw. stabilizat - frakcja o wielkości powyżej 20 mm)	Stabilizat powstający w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podstłowej 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. Stabilizat spełniać powinien następujące wymagania: – straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy, lub – ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub – wartość AT <sub>4</sub> jest mniejsza niż 10 mg O <sub>2</sub> /g suchej masy.	19 05 99	17 000,0	Odpad nie jest magazynowany – bezpośrednio po wytworzeniu kierowany do unieszkodliwiania we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym.

**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 (1)	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w wydzielonym segmencie przeznaczonym dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, - mieszaniu się z innymi rodzajami odpadów.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	2 500,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w wydzielonym segmencie przeznaczonym dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie,</li> <li>- mieszanii się z innymi rodzajami odpadów.</li> </ul>
3.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	1 200,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w wydzielonym segmencie przeznaczonym dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- mieszanii się z innymi rodzajami odpadów.</li> </ul>
4.	Opakowania ze szkła	15 01 07	3 300,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w wydzielonym segmencie przeznaczonym dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie,</li> <li>- mieszanii się z innymi rodzajami odpadów.</li> </ul>
5.	Papier i tektura	20 01 01	2 300,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w wydzielonym segmencie przeznaczonym dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- mieszanii się z innymi rodzajami odpadów.</li> </ul>
6.	Szkło	20 01 02	800,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w wydzielonym segmencie przeznaczonym dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie,</li> <li>- mieszanii się z innymi rodzajami odpadów.</li> </ul>
7.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	800,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w wydzielonym segmencie przeznaczonym dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie,</li> <li>- mieszanii się z innymi rodzajami odpadów.</li> </ul>



Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
8.	Metale	20 01 40	100,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w wydzielonym segmencie przeznaczonym dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie,</li> <li>- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych,</li> <li>- mieszanii się z innymi rodzajami odpadów.</li> </ul>

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki poddawanych przetwarzaniu – 10 000,0 Mg/rok

Tabela nr 2B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki 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 (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	3 000,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
2.	Opakowania z papieru i tektury (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.	ex 15 01 01	3 000,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</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
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PET)	Skład: poli(tereftalan etylenu) - PET, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	2 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczełnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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.
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PP)	Skład: polipropylen - PP, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	2 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczełnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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.
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych (HDPE)	Skład: polietylen, polistyren, poliuretan i inne tworzywa, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	2 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczełnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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.



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 z metali	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.	15 01 04	100,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym placu w sąsiedztwie hali technologicznej, 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.
7.	Opakowania wielomateriałowe	Skład: polietylen (PE), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC), 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	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Opakowania ze szkła (szkło bezbarwne)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapniowy, 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	1 300,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczerlnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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.

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
9.	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	1 300,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na sztywnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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.
10.	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 – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. 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	1 500,0 (nie więcej jednak niż 15 % łącznej ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad nie jest magazynowany - bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do dalszego przetworzenia (unieszkodliwienia we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym) lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

1) Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – 10 000,0 Mg/rok.



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

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w 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	300,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczelnym, skanalizowanym, betonowym podłożu w obrębie placu technologicznego kompostowania odpadów biodegradowalnych. Odpady podatne na zagniewanie magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 48h.
2.	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	1 300,0	

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego poddawanych przetwarzaniu - 1600,0 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 <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Kompost nieodpowiadający wymaganom (nie nadający się do wykorzystania)	Kompost, którego skład chemiczny nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarce 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. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 03	1 600,0	Odpad magazynowany luzem w postaci pryzmy na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych i na tereny sąsiednie. Odpad przetwarzany we własnym zakresie metodą R10 lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku ww. metodą.

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
2.	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	50,0	Odpad nie jest magazynowany – bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do unieszkodliwiania we własnym zakresie na kwaterze składowiska odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym.

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego – 1600,0 Mg/rok.

#### IV. WARIANT III - PROCES BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW BIODEGRADOWALNYCH INNYCH NIŻ KOMUNALNE

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	50,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczelnym, skanalizowanym, betonowym podłożu w obrębie placu technologicznego kompostowania odpadów biodegradowalnych. Odpady podatne na zagniewanie magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 48h.
2.	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	19 08 05	50,0	

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość przetwarzanych odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne – 100,0 Mg/rok



Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne, w części biologicznej 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.	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	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. Odpad w postaci stąlej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 03	100,0	Odpad magazynowany luzem w postaci przemy na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby, wód podziemnych i na tereny sąsiednie. Odpad przetwarzany we własnym zakresie na składowisku odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	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 stąlej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 01	5,0	Odpad nie jest magazynowany – bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do unieszkodliwiania we własnym zakresie na kwaterze składowiska odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym.

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne – 100,0 Mg/rok.

## V. PROCES PRZETWARZANIA ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH POZA INSTALACJĄ

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania poza instalacją – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu <sup>(1)</sup> [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady wielkogabarytowe (odpady wielkogabarytowe z wyłączeniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego)	20 03 07	1 500,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szpitalnym, betonowym podłożu w boksie, zlokalizowanym w sąsiedztwie hali technologicznej, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych.
2.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (odpady wielkogabarytowe wydzielone w części mechanicznej instalacji)	19 12 12	300,0	

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów wielkogabarytowych poddawanych przetwarzaniu – 1500,0 Mg/rok

Tabela nr 1B. Odpady powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją

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.	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	50,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szpitalnym placu w sąsiedztwie hali technologicznej, 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.



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
2.	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 stątej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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.	Szkło	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, okowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stątej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	50,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, 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.
4.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	400,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym, szczelnym placu w sąsiedztwie hali technologicznej, 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.

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
5.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałość po demontażu, 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 – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. 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	500,0	Odpad nie jest magazynowany - bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do dalszego przetworzenia (unieszkodliwienia we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym) lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

<sup>1)</sup> Maksymalna łączna ilość odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych - 1500,0 Mg/rok.

## VI. ODPADY DOPUSZCZONE DO WYTWARZANIA, POWSTAJĄCE W WYNIKU PROWADZENIA PRAC KONSERWACYJNO-SERWISOWYCH INSTALACJI

Tabela nr 1. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku prowadzenia prac konserwacyjno-serwisowych w 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.	Inne oleje hydrauliczne	Skład: mieszanina węglowodorów alifatycznych i wielopięścieniowych węglowodorów aromatycznych z środkami uszlachetniającymi, związki fosforu, siarki, baru, cynku, wanadu, ołowiu, drobin metali. Odpad w postaci ciekłej, palny, toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), szkodliwy (H5), drażniący (H4), ekotoksyczny (H14).	13 01 13*	1,5	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu – w zadaszonych boksach magazynowych, zlokalizowanych w sąsiedztwie warsztatu. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający



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
2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład: mieszanina węglowodorów alifatycznych i wielopięścieniowych węglowodorów aromatycznych z środkami uszlachetniającymi, związki fosforu, siarki, baru, cynku, wanadu, ołowiu, drobinny metali. Odpad w postaci ciekłej palny, toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), szkodliwy (H5), drażniący (H4), ekotoksyczny (H14).	13 02 08*	1,5	przedostawianiu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Miejsce magazynowania odpadów wyposażone w sprzęt gaśniczy oraz zapas sorbentów do usuwania ewentualnych wycieków. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe niewymienione w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład: włókna naturalne (celuloza, bawełna), włókna syntetyczne (poliestry, poliuretany, poliamidy itp.), zanieczyszczenia w postaci olejów smarowych, przekładniowych i hydraulicznych oraz emulsji, rozpuszczalników, cieczy myjących, zawierające węglowodory w postaci ciężkich i lekkich destylatów parafinowych, estrów kwasu fosforowego i kwasów tłuszczowych Odpady w postaci stałej, częściowo palne, toksyczne (H6), rakotwórcze (H7), szkodliwe (H5), drażniące (H4), ekotoksyczne (H14).	15 02 02*	1,0	Odpad magazynowany w szczelnym, oznakowanym pojemniku, ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu w budynku warsztatowo-garażowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawianiu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 06 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 tręci, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), żrący (H8), ekotoksyczny (H14).	16 02 13*	0,5	Odpad magazynowany w szczelnym, oznakowanym pojemniku, ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, pod wiatłą lub w innym pomieszczeniu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawianiu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. 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
5.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	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 16	0,05	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, pod wiatą lub w innym pomieszczeniu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, żrący (H8), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), mogący wydzielać odcieki (H15).	16 06 01*	0,5	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (wykonanych z materiału odpornego na działanie gromadzonych odpadów), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, pod wiatą lub w innym pomieszczeniu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

## VII. ZBIERANIE ODPADÓW

Tabela nr 1. Odpady dopuszczone do zbierania

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
1.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.



Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
3.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
4.	Opakowania ze szkła	15 01 07	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
5.	Papier i tektura	20 01 01	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
6.	Szkló	20 01 02	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
7.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
8.	Metale	20 01 40	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu w sąsiedztwie hali technologicznej, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
9.	Inne niewyymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	20 01 99	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
10.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczelnym, betonowym podłożu w boksie, zlokalizowanym w sąsiedztwie hali technologicznej, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych.

z up. Marszałka Województwa

Marcin Poęgorski

Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami  
oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych