



P_304968

PZ-I.7222.105.2016.WŚ

DECYZJA Nr 71/16/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 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672), 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 Gospodarki Komunalnej w Ostrowi Mazowieckiej Sp. z o.o., ul. B. Prusa 66, 07-300 Ostrow Mazowiecka,

udziela się pozwolenia zintegrowanego

Zakładowi Gospodarki Komunalnej w Ostrowi Mazowieckiej Sp. z o.o., ul. B. Prusa 66, 07-300 Ostrow Mazowiecka, (REGON: 550733679, NIP: 759-14-75-720), na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gm. Ostrow Mazowiecka, 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: 15 01 06i 20 01 99.
3. Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego.
4. Manualne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.
5. Zbieranie odpadów oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 19 12 i 20 01.

II. RODZAJ I PARAMETRY TECHNICZNE INSTALACJI ORAZ STOSOWANA TECHNOLOGIA

1. Rodzaj instalacji

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zaliczająca się do grupy instalacji 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.: 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrow Mazowiecka.

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

- 1) wariant I - mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych;
 - 2) wariant II - mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami 15 01 06 i 20 01 99.;
 - 3) wariant III - biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego;
- przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w ust. 2.

2. Moc przerobowa (zdolność przetwarzania) instalacji

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

- 1) części mechanicznej - o całkowitej mocy przerobowej 40 500,0 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 38 500,0 Mg/rok;
 - b) mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami 15 01 06 i 20 01 99 (wariant II) – w ilości do 1 600,0 Mg/rok;
 - c) doczyszczania odpadów surowcowych, oznaczonych kodami z grupy 15 01, 19 12 i 20 01 w ramach procesu zbierania odpadów – w ilości do 400,0 Mg/rok.
- 2) części biologicznej - o całkowitej mocy przerobowej 20 850,0 Mg/rok (w tym 20 300,0 Mg/rok w reaktorach), w której 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 19 250,0 Mg/rok;
 - b) biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III) – w ilości do 1 600,0 Mg/rok (1050,0 Mg/rok w reaktorach i 550,0 Mg/rok na placu technologicznym);
- 3) sita o oczkach wielkości 20 mm i wydajności maksymalnej do 70 m³/h (ok. 31,5 – 42,0 Mg/h – w zależności od rodzaju przesiewanych odpadów), w którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania stabilizatu i kompostu.

3. Elementy wchodzące w skład instalacji

3.1 Część mechaniczna instalacji

Część mechaniczna instalacji obejmuje:

1. halę sortowni – zamknięty obiekt o konstrukcji stalowej o powierzchni 902 m², posiadający szczelne, utwardzone, betonowe podłoże, ściany boczne z płyt stalowych oraz system wentylacji mechanicznej. Wewnątrz hali znajduje się wydzielona strefa przyjęcia odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz strefa sortowania, w której zlokalizowano linię technologiczną;
2. halę rozładunku zmieszanych odpadów komunalnych – zamknięty obiekt stalowy o powierzchni 649 m², przylegający od strony północnej do hali sortowni. Hala posiada szczelne, utwardzone, betonowe podłoże, ściany boczne i zadaszenie wykonane z płyt stalowych. Obiekt wyposażony jest w trzy segmentowe bramy wjazdowe o wymiarach 6,0 m x 5,8 m. Wewnątrz hali znajduje się wydzielona strefa przyjęcia odpadów zmieszanych wraz układem załadunku odpadów na linię technologiczną oraz stanowiskiem przeznaczonym do usuwania odpadów problemowych;
3. linię technologiczną, w skład której wchodzi:
 - układ załadunku odpadów (przenośnik kanałowy);
 - stanowisko do usuwania odpadów problemowych;
 - sito bębnowe, umożliwiające rozdział odpadów zmieszanych na frakcje o wielkości 0-80 mm i powyżej 80 mm;
 - kabina sortownicza (10-stanowiskowa) przeznaczona do segregacji frakcji o wielkości powyżej 80 mm oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki;

- separator metali żelaznych zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości powyżej 80 mm (tzw. frakcji nadsitowej);
- kanałowa prasa belująca;
- prasa do zgniatania i paczkowania odpadów oraz perforatorem butelek PET;
- system przenośników taśmowych, kanałowych, rewersyjnych, transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji.

3.2 Część biologiczna instalacji

Część biologiczna instalacji obejmuje:

1. Osiem reaktorów do intensywnej stabilizacji odpadów, każdy o szerokości 6,0 m, długości 28,0 m i wysokości 3,5 m, w tym siedem reaktorów przeznaczonych do prowadzenia pierwszego etapu stabilizacji frakcji podsitowej i jeden reaktor przeznaczony do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów.

Reaktory stanowią żelbetonowe boksy o trzech ścianach bocznych wyposażone w:

- betonową posadzkę wykonaną ze spadkiem w kierunku linii odprowadzającej odcieki i bramy wjazdowej;
 - żelbetonowe, kwasoodporne ściany o grubości 0,25-0,30 m;
 - zadaszenie wykonane z nieprzepuszczalnej, ognioodpornej tkaniny poliestrowej powlekanej PVC, grubości 0,85 mm zatrzymującej wewnątrz boksów gazy procesowe i wilgoć;
 - plandekowe bramy podnoszone hydraulicznie do góry, zaopatrzone w system automatycznego dociskania ramy do ścian.
2. System napowietrzania odpadów w reaktorach składający się z trzech kanałów wentylacyjno – odwadniających posadowionych w posadzce każdego reaktora i wentylatorów nawiewnych, zlokalizowanych za tylnymi ścianami każdego z reaktorów.
 3. System odbierania i oczyszczania powietrza technologicznego składający się z:
 - czterech wentylatorów umieszczonych w dwóch kontenerach;
 - rurociągów odbierających powietrze z reaktorów;
 - płuczki, w której następuje nawilżenie powietrza procesowego oraz biofiltra oczyszczającego powietrze o powierzchni złoża 192,3 m².
 4. System ujmowania odcieków z reaktorów, składający się z:
 - kanałów odwadniających (element wspólny z systemem napowietrzania), umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (trzy kanały na każdy reaktor),
 - linii odwadniającej, zlokalizowanej od strony wjazdu do reaktorów,
 - systemu rurociągów podposadzkowych oraz zbiornika bezodpływowego o pojemności 66 m³ wykonanego z tworzywa PEHD i wyposażonego w system napowietrzania.
 5. System automatycznego i ręcznego nawadniania odpadów składający się z zraszaczy podwieszanych do stalowej konstrukcji zadaszenia oraz rurociągów doprowadzających wodę czystą (wodą wodociągową) lub wodę zanieczyszczoną (odcieki).
 6. Plac dojrzewania o powierzchni 2162,0 m² (23,5 m x 92,0 m), przeznaczony do prowadzenia drugiego etapu stabilizacji (dojrzewania) frakcji podsitowej oraz przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów (procesy prowadzone odrębnie), posiadający utwardzone, szczelne betonowe podłoże wykonane ze spadkiem 1% pozwalającym na odprowadzenie odcieków do szczelnego zbiornika.

Plac zapewnia możliwość ułożenia:

- dwóch pryzm dla frakcji podsitowej o szerokości podstawy 5,0 m, długości 80,0 m i wysokości 3,0 m (drugi etap stabilizacji frakcji o wielkości 0-80 mm),
- jednej pryzmy dla frakcji podsitowej o szerokości podstawy 3,0 m, długości 30,0 m i wysokości 3,0 m (drugi etap stabilizacji frakcji o wielkości 0-80 mm),
- jednej pryzmy dla odpadów zielonych i innych bioodpadów o szerokości podstawy 3,0 m, długości 47,0 m i wysokości 3,0 m.

7. Rozdrabniarkę (rębak) do odpadów zielonych.

3.3 Sito do przesiewania stabilizatu i kompostu

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

4. Opis stosowanej technologii

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów może być eksploatowana w trzech wariantach opisanych w punktach 4.1 – 4.3. Warianty stosowane mogą być równoległe (przetwarzanie odpadów w części biologicznej) lub zamiennie (przetwarzanie odpadów w części mechanicznej), przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w ust. 2, przy czym przetwarzanie odpadów zmieszanych, odpadów surowcowych, odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych pochodzenia komunalnego powinno być prowadzone w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów.

4.1 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.

4.1.1 MECHANICZNE PRZETWARZANIE ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na linii technologicznej, zlokalizowanej w hali sortowni oraz częściowo w hali rozładunku.

Przeznaczone do przetwarzania zmieszane odpady komunalne, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są na stanowisko rozładunkowe, zlokalizowane w hali sąsiadującej z budynkiem sortowni. Z zasobni odpady kierowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik kanałowy, a następnie na przenośnik wznoszący, przy którym usytuowane jest stanowisko do usuwania odpadów problemowych. Na stanowisku tym dokonywana jest wizualna kontrola strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów problemowych mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania, takich jak odpady wielkogabarytowe i niebezpieczne. Pozostały strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym 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 przenośnikiem podsitowym do przygotowanego kontenera usytuowanego w boksie na zewnątrz przy hali sortowni. Po zebraniu stosownej ilości, frakcja ta transportowana jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki.

FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 80 MM

Wydzielona frakcja nadsitowa kierowana jest przenośnikiem do kabiny sortowniczej, w której w sposób manualny wydzielane są poszczególne frakcje surowców wtórnych – tworzywa sztuczne z podziałem na rodzaje i kolory, guma, papier i tektura, szkło, opakowania wielomateriałowe, metale nieżelazne, drewno i tkaniny. Wysegregowane na stanowiskach sortowniczych surowce trafiają do ustawionych pod kabiną pojemników, a następnie kierowane są do miejsc magazynowania. Papier i tektura, tworzywa sztuczne, opakowania wielomateriałowe i tkaniny przed transportem do miejsc magazynowania kierowane są dodatkowo na prasę.

Pozostałość z sortowania (tzw. balast) kierowana jest do separatora ferromagnetycznego, w którym z masy odpadów wydzielana jest frakcja metali żelaznych. Po wydzieleniu metali strumień odpadów transportowany jest systemem przenośników do prasy belującej, a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia jako tzw. balast.

4.1.2 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 siedmiu żelbetonowych reaktorach z zadaniem z nieprzepuszczalnej tkaniny z tworzywa sztucznego, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się na placu technologicznym dojrzewania.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych kierowana jest do części biologicznej instalacji z wykorzystaniem samochodów hakowych kontenerów, a następnie załadowywana do reaktorów przy użyciu ładowarki kołowej. Wysokość załadunku odpadu w reaktorach nie powinna przekraczać 2,35 m. Po załadunku odpadów do reaktora następuje zamknięcie bramy.

W reaktorach materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres około 4 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 wentylatorów nawiewnych zlokalizowanych za tylnymi ścianami każdego z reaktorów i trzech kanałów napowietrzających umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów. Nawiew powietrza następuje od dołu poprzez kanały w systemie tłoczącym. Zanieczyszczone powietrze odprowadzane jest z wykorzystaniem systemu czterech wentylatorów, a następnie przy użyciu kanałów wentylacyjnych przetłaczane do płuczki i biofiltra, w którym prowadzony jest proces jego oczyszczania.
- b) ujmowania odcieków i nawadniania - odwadnianie bioreaktorów prowadzone jest przy wykorzystaniu kanałów wentylacyjno-odciekowych umieszczonych w posadzce wzdłuż reaktorów oraz korytek odciekowych zlokalizowanych przy bramie wjazdowej. Ujmowane odcieki kierowane są systemem kanalizacji do szczelnego, bezodpływowego zbiornika, skąd mogą być zawracane i wykorzystane do nawadniania odpadów. W przypadku zbyt małej ilości odcieków dopuszcza się nawadnianie odpadów wodą z wodociągu. Proces nawadniania realizowany jest przy wykorzystaniu zraszaczy zainstalowanych do konstrukcji stalowej dachu.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury i wilgotności masy odpadów.

Dojrzwianie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na placu dojrzwiania, wyposażonym w system odprowadzania odcieków do kanalizacji. Po zakończeniu fazy intensywnej obróbki, wstępnie ustabilizowana frakcja podsitowa transportowana jest przy wykorzystaniu ładowarki kołowej na plac dojrzwiania, a następnie układana w przyzmy (łącznie dwie przyzmy o wymiarach 80 m x 5 m x 3 m i jedna przyzma o wymiarach 30 m x 3 m x 3 m). Proces dojrzwiania stabilizatu trwa ok. 24 dni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy lub osiągnięcia pozostałych parametrów określonych w tabeli 2B w części I załącznika do pozwolenia.

W toku procesu technologicznego na placu odpady przerzucane są przy wykorzystaniu przerzucarki Doppstadt z częstotliwością raz na tydzień.

Po zakończeniu procesu technologicznego, wytworzony stabilizat przekazywany jest na składowisko odpadów lub poddawany dalszemu przetwarzaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm.

4.1.3 MECHANICZNE PRZETWARZANIE STABILIZATU NA SICIE O WIELKOŚCI OCZEK 20 MM

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu dojrzwiania (w sposób uniemożliwiający mieszanie się stabilizatu z odpadami przetwarzanymi na placu) lub opcjonalnie na uszczelnionym placu technologicznym przy sortowni odpadów. Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja drobna, podsitowa wykorzystana jest we własnym zakresie do tworzenia okrywy rekultywacyjnej na składowisku lub przekazana uprawnionym podmiotom na potrzeby rekultywacji składowisk. Frakcja nadsitowa kierowana jest na bieżąco do procesu unieszkodliwienia na składowisku odpadów.

4.2 Wariant II - przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami 15 01 06 i 20 01 99

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 do strefy rozładunku. Z zasobni odpady podawane są za pomocą ładowarki kołowej bezpośrednio na przenośnik sortowniczy, który z pominięciem sita bębnowego kieruje strumień odpadów do kabiny sortowniczej. W kabinie sortowniczej prowadzony jest proces manualnej segregacji, mający na celu wydzielenie z masy odpadów poszczególnych rodzajów surowców wtórnych – tworzyw sztucznych, papieru i tektury, szkła, opakowań wielomateriałowych, metali nieżelaznych, drewna i tekstyliów. Wydzielone surowce i opakowania w zależności od rodzaju kierowane są do prasy belującej (tworzywa sztuczne, papier i tektura, opakowania wielomateriałowe i tkaniny) lub bezpośrednio do miejsc magazynowania. Pozostałość z sortowania (tzw. balast) kierowana jest do separatora ferromagnetycznego, w którym z masy odpadów wydzielana jest frakcja metali żelaznych. Po wydzieleniu metali strumień odpadów transportowany jest systemem przenośników do prasy belującej, a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym do odzysku.

4.3 Wariant III - przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego prowadzone jest jednoetapowo – część odpadów w reaktorze (do 1050,0 Mg/rok), część odpadów na placu technologicznym (do 550,0 Mg/rok).

PRZETWARZANIE ODPADÓW W REAKTORZE

Odpady po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są na plac dojrzewania lub plac technologiczny, gdzie dzielone są ze względu na wielkość frakcji. Odpady rozdrobnione lub nie wymagające rozdrobnienia (liście, trawa, odpady kuchenne) kierowane są do reaktora przy użyciu ładowarki kołowej. Odpady wymagające rozdrobnienia przed skierowaniem do reaktora poddawane są rozdrobnieniu na mniejsze fragmenty przy użyciu rębaka. Wysokość załadunku odpadu w reaktorach wynosi 2,5 m. Po załadunku odpadów do boksów następuje zamknięcie bramy.

W reaktorach materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres 8 tygodni.

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

- a) intensywnego napowietrzania - napowietrzanie odpadów prowadzone jest z wykorzystaniem wentylatorów nawiewnych zlokalizowanych za tylnymi ścianami każdego z reaktorów i trzech kanałów napowietrzających umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów. Nawiew powietrza następuje od dołu poprzez kanały w systemie tłoczącym. Zanieczyszczone powietrze odprowadzane jest z wykorzystaniem systemu czterech wentylatorów, a następnie przy użyciu kanałów wentylacyjnych przetłaczane do płuczki i biofiltra, w którym prowadzony jest proces jego oczyszczania.
- b) ujmowania odcieków i nawadniania - odwadnianie bioreaktorów prowadzone jest przy wykorzystaniu kanałów wentylacyjno-odciekowych umieszczonych w posadzce wzdłuż reaktorów oraz korytek odciekowych zlokalizowanych przy bramie wjazdowej. Ujmowane odcieki kierowane są systemem kanalizacji do szczelnego, bezodpływowego zbiornika. W przypadku zbytniego przesuszenia odpady nawadnianie są wodą z wodociągu (nie dopuszcza się wykorzystania do tego celu odcieków). Proces nawadniania realizowany jest przy wykorzystaniu zraszaczy zainstalowanych do konstrukcji stalowej dachu.

Po zakończeniu procesu powstały kompost wyładowywany jest z reaktora przy użyciu ładowarki kołowej, a następnie transportowany na plac dojrzewania lub na plac technologiczny przy hali sortowni odpadów, gdzie poddawany jest przesianiu przez sito dwufrakcyjne o oczkach o wielkości 20 mm.

PRZETWARZANIE ODPADÓW W PRYZMIE NA PLACU TECHNOLOGICZNYM

Odpady po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są na plac dojrzewania lub plac technologiczny, gdzie dzielone są ze względu na wielkość frakcji. Odpady rozdrobnione lub nie wymagające rozdrobnienia (liście, trawa, odpady kuchenne), przy wykorzystaniu ładowarki kołowej układane są w pryzmę na placu technologicznym. Odpady wymagające rozdrobnienia przed uformowaniem pryzmy poddawane są rozdrobnieniu na mniejsze fragmenty przy użyciu rębaka. Pryzma układana jest w sposób zapobiegający mieszaniu się odpadów oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń z odpadów frakcji podsitowej. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 10 tygodni. W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu przerzucarki Doppstadt z częstotliwością raz na tydzień.

Po zakończeniu procesu powstały kompost poddawany jest przesiewaniu na sicie dwufrakcyjnym o oczkach o wielkości 20 mm.

Wytworzony z ww. procesach przetwarzania kompost (frakcja o wielkości 0-20mm), kwalifikowany jest jako produkt o właściwościach nawozowych, środek wspomagający uprawę roślin lub jako odpad oznaczony kodem 19 05 03, przeznaczony do przetwarzania metodą R 10. Frakcja nieprzekompostowana o wielkości powyżej 20 mm zawracana jest do procesu technologicznego lub przekazywana jest do unieszkodliwienia jako odpad oznaczony kodem 19 05 01.

III. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku.
2. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji zawierającej największą ilość materiałów biodegradowalnych i poddawanie ww. frakcji przetwarzaniu biologicznemu w części biologicznej instalacji.
3. Doczyszczanie i dalsza segregacja odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki (wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych).
4. Prowadzenie pierwszego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej oraz procesu przetwarzania części odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych w zamkniętych reaktorach, zapewniających ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz zapewniających skuteczne stabilizowanie materiału.
5. Prowadzenie drugiego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej oraz procesu przetwarzania części odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych na utwardzonym szczelnym placu technologicznym, zapewniających ochronę środowiska wodno-gruntowego.
6. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w reaktorach poprzez systematyczne napowietrzanie odpadów.
7. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w pryzmach stabilizowanego i kompostowanego materiału poprzez systematyczne przerzucanie odpadów.
8. Nawadnianie odpadów poddawanych obróbce biologicznej odciekami z procesów technologicznych (dotyczy wyłącznie frakcji podsitowej) lub wodą z wodociągu.
9. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do zbierania i przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych w specjalnie przygotowanych do tego celu magazynach (pomieszczeniach, wiatkach, boksach i placach magazynowych) w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie.
10. Ograniczanie do minimum czasu magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów biodegradowalnych podatnych na zagniwanie, frakcji podsitowej, pozostałości z sortowania (tzw. balastu) i frakcji o wielkości 0-20mm.
11. Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez zgniatanie i belowanie odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych, odpadów wielomateriałowych, tkanin oraz odpadów balastowych.
12. Prowadzenie procesu rozładunku, przeładunku i segregacji odpadów przy zamkniętych wrotach hali technologicznej.
13. Zastosowanie biofiltra i płuczki do oczyszczania powietrza procesowego z części biologicznej instalacji (eliminacja substancji złośliwych).
14. Wdrażanie nowych i kontynuacja podjętych działań w zakresie ograniczania emisji substancji złośliwych oraz ich systematyczny monitoring z uwzględnieniem postępu naukowo-technicznego w tej dziedzinie.
15. Zapewnienie utwardzenia powierzchni na terenie Zakładu narażonych na zanieczyszczenie oraz korzystanie z sieci kanalizacyjnych Zakładu zapewniające ochronę środowiska wodno-gruntowego przed zanieczyszczeniem.

16. 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.
17. Zainstalowanie odpowiednich urządzeń, zabezpieczeń technicznych oraz systemów sygnalizujących sytuacje awaryjne.
18. Utrzymywanie w należyłym stanie technicznym instalacji technologicznych i zabezpieczających.
19. Utrzymywanie w należyłym stanie instalacji i urządzeń funkcjonalnych: instalacji odgromowych, alarmowych, sprzętu przeciwpożarowego.
20. Podnoszenie kwalifikacji i odpowiedzialności pracowników za stan obsługiwanych instalacji, środków transportu.

IV. 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.

V. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII

1. Zużycie wody na potrzeby instalacji – 7 300 m³/rok.
2. Zużycie energii elektrycznej – 700 MWh/rok.
3. Zużycie oleju napędowego – 136,660 m³/rok.
4. Zużycie środków dezynfekcyjnych – 48 dm³/rok.

VI. 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) – 38 500,0 Mg/rok
- 2) Część biologiczna instalacji (odpad 19 12 12) – 19 250,0 Mg/rok
- 3) Sito o wielkości oczek 20 mm (odpad 19 05 99) – 15 400,0 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 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. 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrów Mazowiecka. 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 zlokalizowanej w hali sortowni i częściowo w hali rozładunku.

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 4.1.1 w części II 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 reaktorach, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym 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 4.1.2 w części II decyzji.

1.3.3 Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu dojrzewania 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 4.1.3 w części II 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. 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrów Mazowiecka. 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 15 01 06 i 20 01 99

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

Część mechaniczna instalacji – 1600,0 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 15 01 06 i 20 01 99 stanowi tabela nr 1B w części II załącznika do decyzji.

2.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzona jest w części mechanicznej instalacji, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrów Mazowiecka. 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 pozycji R1-R11.

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

2.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie II funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części II załącznika do decyzji, magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrów Mazowiecka. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części II załącznika do decyzji.

3. WARIANT III – proces biologicznego przetwarzania 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, przy czym część odpadów w ilości do 1050,0 Mg/rok przetwarzana jest w reaktorach, natomiast 550,0 Mg/rok na placu technologicznym dojrzewania.

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 pochodzenia komunalnego prowadzone jest jednoetapowo zarówno w wydzielonym bioreaktorze, jak i na placu dojrzewania w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrów Mazowiecka.

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 4.3 w części II 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. 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrów Mazowiecka. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części III załącznika do decyzji.

4. PROCES PRZETWARZANIA POZA INSTALACJĄ ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH

4.1 Moc przerobowa w zakresie manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Stanowisko do demontażu odpadów wielkogabarytowych – 800,0 Mg/rok.

4.2 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 IV załącznika do decyzji.

4.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Odpady wielkogabarytowe przetwarzane są na przygotowanym do tego celu stanowisku demontażowym, zlokalizowanym pod wiatą przylegającą do hali sortowni, na terenie zakładu położonego na działkach nr ewid. 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrów Mazowiecka. Obiekt posiada utwardzone, szczelne, betonowe podłoże.

Stanowisko demontażowe wyposażone został zestaw narzędzi ręcznych i elektrycznych oraz pojemniki na wysortowane materiały surowcowej pozostałości z sortowania.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części IV 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 na specjalnie przygotowane stanowisko zlokalizowane pod wiatą. 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. Powstałe w wyniku procesu demontażu odpady surowcowe oraz pozostałość z sortowania (tzw. balast) umieszczane są w pojemnikach, a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

4.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania, wymienione w tabeli nr 1A w części IV załącznika do decyzji, magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrów Mazowiecka.

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

VII. WARUNKI ZBIERANIA ODPADÓW

1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania

Wyszczególnienie rodzajów odpadów dopuszczonych do zbierania stanowi tabela nr 1 w części V 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. 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrów Mazowiecka.

Zbieranie odpadów polega na ich czasowym gromadzeniu (magazynowaniu, przepakowywaniu) przed transportem do miejsc przetwarzania oraz (opcjonalnie) doczyszczaniu na linii technologicznej sortowni.

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, magazynowania lub na linię technologiczną części mechanicznej instalacji, gdzie poddawane są podstawowemu doczyszczaniu. Ewentualny przeładunek odpadów prowadzony jest w miejscach magazynowania wskazanych w tabeli nr 1 części V załącznika o decyzji. Po zebraniu partii transportowej odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom zewnętrznym w celu odzysku.

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

Zbierane odpady magazynowane są na terenie zakładu na działkach nr ewid. 255/1, 255/2, 256 i 257 przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, gmina Ostrów Mazowiecka. Miejsce i sposób magazynowania

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

VIII. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII

1. Emisja hałasu do środowiska

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

- 1) $L_{Aeq D} - 55$ dB (A) w porze dnia, w godz. 6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰;
- 2) $L_{Aeq N} - 45$ dB (A) w porze nocy, w godz. 22⁰⁰ ÷ 6⁰⁰.

Czas pracy głównych źródeł hałasu:

Źródło dźwięku	Pora dnia	Pora nocy
Wentylacja hali sortowni odpadów	12 godz.	8
Wentylatory instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów	12 godz.	8
Sito bębnowe	12 godz.	-
Praca sprzętu technologicznego w obrębie sortowni odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów	3 godz.	-
Transport	16 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 – hala sortowni

Źródła powstawania emisji do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza		Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
	Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]		
Wentylacja hali sortowni i emitor E6	7,0	0,56	Amoniak	0,02
			Pył ogółem	0,04
			Pył zawieszony PM10	0,04
			Pył zawieszony PM2,5	0,04

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

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji [Mg/rok]
Amoniak	0,0832
Pył ogółem	0,1664
Pył zawieszony PM10	0,1664
Pył zawieszony PM2,5	0,1664

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 wariantach:

- przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I),
- przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami 15 01 06 i 20 01 99 (wariant II),
- przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III), 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 i tabela nr 1B w części III 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 pras;
- 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.

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

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych, które odprowadzane są do szczelnego zbiornika podziemnego o pojemności 66 m³. Powstające ścieki przekazywane są za pomocą wozów asenizacyjnych do oczyszczalni ścieków.

Ilość powstających ścieków przemysłowych wynosi = 5 475 m³/rok

Stan i skład ścieków:

- odczyn (pH) = 5,3-9,0,
- temperatura ≤ 35 °C,
- przewodność elektrolityczna właściwa ≤ 40 000 μS/cm,
- ogólny węgiel organiczny ≤ 8 715 mg/l,
- cynk ≤ 168 mgZn/l,
- kadm ≤ 140 μgCd/l,
- ołów ≤ 1 020 μgPb/l,
- chrom ≤ 1 600 μgCr/l,
- miedź ≤ 1 400 μgCu/l,
- rtęć ≤ 50 μgHg/l,
- suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych ≤ 0,2 mg/l.

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

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

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

1. Zapewnienie dostępu do środków mechanicznych oraz chemicznych (sorbentów) do likwidacji i ograniczenia rozprzestrzeniania się substancji na powierzchni ziemi w wyniku ewentualnych wycieków substancji chemicznych.
2. Tymczasowe gromadzenie na terenie Zakładu odpadów niebezpiecznych, zawierających substancje płynne w szczelnych, zamkniętych pojemnikach, wyposażonych w szczelne wanny przechwytyjące ewentualne wycieki.
3. Prowadzenie procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w sposób gwarantujący zabezpieczenie środowisko gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem, tj. w wyznaczonych miejscach o utwardzonym, szczelnym podłożu.
4. Ujmowanie wszystkich strumieni ścieków przemysłowych, systemem kanalizacji zakładowej i wprowadzanie do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.
5. Utrzymywanie w pełnej sprawności technicznej i eksploatacyjnej wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji.
6. Wykonywanie regularnych przeglądów wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji włącznie z kontrolą szczelności utwardzonych nawierzchni oraz systemów zbierania i gromadzenia ścieków.
7. zastosowanie dwupłaszczyznowego zbiornika na paliwo oraz wanien wychwytowych, zapobiegających w sytuacji rozszczelnienia zbiornika uwolnieniu się substancji niebezpiecznych do środowiska.
8. Wykonanie zbiornika podziemnego o pojemności 66 m³ z tworzywa PEHD na odcieki technologiczne, pochodzące z biologicznej części instalacji.

XII. 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 przemysłowych wskazanych w części IX 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.

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

1. Prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii, wymienionych w części V. 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 15 01 06 i 20 01 99 (wariant II);
 - 3) przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III);
 - 4) przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.

3. Prowadzenie rocznej ewidencji ilości pozostałości z sortowania, stabilizatu, frakcji o wielkości do 20 mm, kompostu pochodzącego z odpadów zielonych i innych bioodpadów, 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 poszczególnych reaktorach i przyzmacach (odrębnie dla frakcji podsitowej oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów).
5. 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.
6. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku kart przekazania pozostałości z sortowania (tzw. balastu), stabilizatu, frakcji o wielkości do 20 mm i kompostu pochodzącego z odpadów zielonych i innych bioodpadów, za poprzedni rok kalendarzowy (o ile odpady te będą przekazywane podmiotom zewnętrznym).
7. 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.

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

Nie określa się.

XV. 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 czterech punktów badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych, z głębokości:
 - a) próbka nr G-5 – N 52°51'00,66", E 21°52'04,68"
z głębokości: 0,25 – 0,60 m p.p.t.;
 - b) próbka nr G-6 – N 52°50'57,90", E 21°52'04,56"
z głębokości: 0,25 – 0,60 m p.p.t.;
 - c) próbka nr G-7 – N 52°50'51,30", E 21°52'05,76"
z głębokości: 0,25 – 0,60 m p.p.t.;
 - d) próbka nr G-8 – N 52°50'52,62", E 21°51'56,76"
z głębokości: 0,25 – 0,60 m p.p.t.;
 - 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
 - a) antymon, arsen, bar, beryl, kadm, chrom, kobalt, miedź, żelazo, ołów, lit, mangan, rtęć, molibden, nikiel, fosfor, srebro, stront, tal, cyna, wanad, cynk;
 - b) suma benzyn (węglowodory C6-C12), olej mineralny (C12-C35);

- c) acenaften, acenaphthylene, antracen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(g,h,i)perylen, benzo(k)fluoranten, chrysen, dibenzo(a,h)antracen, fluoranten, fluoren, indeno(1,2,3,cd)piren, naftalen, fenantren, piren, suma WWA;
 - d) benzen, toluen, etylobenzen, meta- & para-Xylen, ortho-Xylen, suma ksylenów, styren, suma BTEX;
 - e) 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 (wód gruntowych),
 - a) próbka nr P-2 – N 52°50'52,08", E 21°51'59,88"
 - b) próbka nr P-4 – N 52°50'58,80", E 21°52'01,98"
 - c) próbka nr P-6 – N 52°50'55,68", E 21°52'00,48"
- 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
 - a) acenaften, acenaphthylene, antracen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(g,h,i)perylen, benzo(k)fluoranten, chrysen, dibenzo(a,h)antracen, fluoranten, fluoren, indeno(1,2,3,cd)piren, naftalen, fenantren, piren, suma WWA, antymon, arsen, bar, beryl, bor, chrom, cynk, fosfor, glin, kadm, kobalt, lit, magnez, mangan, miedź, molibden, nikiel, ołów, potas, selen, sód, srebro, tal, wanad, wapń, żelazo;
 - b) amoniak i jony amonowe, azot nieorganiczny, azot ogólny jako N, azot organiczny, azotany, azotany+azotyny jako N, azotyny, całkowity azot Kjeldahla, azot amonowy, azot azotanowy, azot azotynowy jako N;
 - c) 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.

XVI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

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

XVII. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Nie określa się.

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 do dnia 31 grudnia 2017 r.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 21 lipca 2014 r., Zakład Gospodarki Komunalnej w Ostrowi Mazowieckiej Sp. z o.o., ul. B. Prusa 66, 07-300 Ostrów Mazowiecka, wystąpił do Marszałka Województwa Mazowieckiego, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej w Starym Lubiejewie, gm. Ostrów Mazowiecka.

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 jednak zlokalizowana jest ona na terenie zakładu, na którym eksploatowane jest składowisko odpadów, kwalifikowane jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Stosownie zatem do przepisów art. 378

ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Z uwagi na powstałe w toku postępowania zawiłości w ustaleniu stanu faktycznego oraz konieczność dokonania licznych czynności proceduralnych, pismem z dnia 23 stycznia 2015 r., znak: PŚ-V.7222.27.2015.WŚ, przedłużono termin załatwienia sprawy o dwa miesiące.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 19 lutego 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.27.2015.WŚ), tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację pismem z dnia 3 marca 2015 r. (data wpływu 6 marca 2015 r.), zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 11 marca 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.27.2014.WŚ), zawiesił postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 10 kwietnia 2015 r. wpłynął wniosek o podjęcie zawieszono postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton oraz unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, zlokalizowanych w Starym Lubiejewie, gm. Ostrów Mazowiecka. Jednocześnie prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie do przedmiotowego wniosku.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 16 kwietnia 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.27.2014.WŚ), podjął postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Pismem z dnia 21 maja 2015 r. (data wpływu 22 maja 2015 r.), znak: L.Dz.ZGK Sp. z o.o. /838/2015, prowadzący instalację ponownie zwrócił się o zawieszenie postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 27 maja 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.27.2014.WŚ), zawiesił postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 14 sierpnia 2015 r. wpłynął wniosek o podjęcie zawieszono postępowania. Jednocześnie prowadzący instalację przedłożył dodatkowe wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 20 sierpnia 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.27.2014.WŚ), podjął postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Z uwagi na fakt, iż wniosek nadal nie był kompletny, przez co nie spełniał wymogów określonych w przepisach prawa, tut. organ pismem z dnia 7 grudnia 2015 r., znak: PŚ-V.7222.27.2014.WŚ, ponownie wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku oraz złożenia wyjaśnień w sprawie.

W związku z koniecznością uzupełnienia wniosku Zakład Gospodarki Komunalnej w Ostrowi Mazowieckiej Sp. z o.o., ul. B. Prusa 66, 07-300 Ostrów Mazowiecka, pismem z dnia 16 grudnia 2015 r. (data wpływu 21 grudnia 2015 r.), znak: L.Dz.ZGK Sp.z o.o./2188/2015, wystąpił z wnioskiem o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 28 grudnia 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.27.2014.WŚ), zawiesił postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 4 lutego 2016 r. wpłynął wniosek o podjęcie zawieszono postępowania, Jednocześnie prowadzący instalację przedłożył dodatkowe wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 12 lutego 2016 r. (znak: PZ-I.7222.105.2016.WŚ), podjął postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji

Z uwagi na fakt, że wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 10 marca 2016 r., znak: PZ-I.7222.105.2016.WŚ, ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniu 18 marca 2016 r.

Zawiadomieniem z dnia 30 marca 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 31 marca 2016 r. do dnia 22 kwietnia 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 Ostrów Mazowiecka w okresie od dnia 31 marca 2016 r. do dnia 22 kwietnia 2016 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 30 marca 2016 r. do dnia 21 kwietnia 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*, pismem z dnia 13 maja 2016 r., znak: PZ-I.7222.105.2016.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 13 maja 2016 r. (data wpływu 13 maja 2016 r.), znak: L.Dz.ZGK Sp. z o.o. /858/2016, poinformował, że rezygnuje z przysługującego mu prawa.

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

Zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego (przyjętym uchwałą Rady Gminy Ostrów Mazowiecka Nr XV/157/04 z dnia 29 października 2004 r.) zakład położony jest na terenie oznaczonym symbolem TS, przeznaczonym do gromadzenia i utylizacji odpadów. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęta niniejszym pozwoleniem jest instalacją istniejącą, istotnie zmienioną (rozbudowaną) w zakresie części biologicznej. Na realizację instalacji prowadzący instalację uzyskał decyzję Wójta Gminy Ostrów Mazowiecka z dnia 22 kwietnia 2009 r., znak: R-7624-7/08/09, o środowiskowych uwarunkowaniach, zmienioną następnie decyzjami Wójta Gminy Ostrów Mazowiecka z dnia 21 kwietnia 2011 r., znak: R-7624-7a/08/09/10/11 i z dnia 26 kwietnia 2013 r., znak: R-7624-7/08/09/10/11/12/13. Określone w niniejszym pozwoleniu parametry instalacji zgodne są z warunkami określonymi w ww. decyzjach.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja zlokalizowana przy ul. Łomżyńskiej 11 w Starym Lubiejewie, prowadzona przez Zakład Gospodarki Komunalnej w Ostrowi Mazowieckiej Sp. z o.o., ul. B. Prusa 66, 07-300 Ostrów Mazowiecka, 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 zastępczej (po rozbudowie RIPOK) w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i status instalacji zastępczej (po uzyskaniu zezwolenia RIPOK) 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 oraz częściowo w hali rozładunku, w skład której wchodzi stanowisko do manualnego usuwania odpadów problemowych, sito bębnowe, kabina sortownicza oraz separator metali żelaznych, zapewniające wydzielenie z masy odpadów podstawowych 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 – przeznaczone do prowadzenia I etapu procesu stabilizacji frakcji podsitowej oraz kompostowania części selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych,
 - plac technologiczny przeznaczony do prowadzenia II etapu stabilizacji frakcji podsitowej oraz kompostowania części selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych, posiadający 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 przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych w części biologicznej instalacji. Przetwarzanie odpadów zmieszanych, odpadów surowcowych oraz odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych pochodzenia komunalnego 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 40 500,0 Mg/rok odpadów, w tym 38 500,0 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych i 1600,0 Mg odpadów surowcowych, a część biologiczna moc zapewniającą przetworzenie 19 250,0 Mg/rok frakcji podsitowej i 1600 Mg/rok selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych. Moc przerobowa części mechanicznej wynika ze zdolności przerobowej urządzeń wchodzących w skład instalacji (ok. 15 Mg/h). Moc przerobowa części biologicznej wynika natomiast z liczby i pojemności reaktorów oraz wielkości placu technologicznego. 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 kabiny sortowniczej oraz separatora magnetycznego zapewnia wydzielenie z masy odpadów podstawowych frakcji dających się wykorzystać materiałowo (ok. 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. 4 tygodni w siedmiu zamkniętych reaktorach betonowych z przykryciem z nieprzepuszczalnej tkaniny, wyposażonych w system napowietrzania oraz ujmowania i oczyszczania zanieczyszczonego powietrza, system nawadniania i ujmowania odcieków oraz system kontroli procesu, a następnie na utwardzonym szczelnym placu

technologicznym przez okres ponad 3 tygodni. Stabilizat uzyskany w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów powinien spełniać wymagania określone w niniejszej decyzji.

Proces przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów prowadzony jest jednoetapowo w warunkach tlenowych. Część odpadów (1050,0 Mg/rok) przetwarzana jest przez okres ok. 8 tygodni w zamkniętym reaktorze betonowym z przykryciem z nieprzepuszczalnej tkaniny, wyposażonym w system napowietrzania oraz ujmowania i oczyszczania zanieczyszczonego powietrza, system nawadniania i ujmowania odcieków oraz system kontroli procesu. Część odpadów (550,0 Mg/rok) przetwarzana jest natomiast przez okres około 10 tygodni na 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 odpadów surowcowych ma na celu doczyszczanie odpadów oraz ich 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 stanowisku pod wiatą, zlokalizowaną 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 prowadzony jest również proces zbierania odpadów surowcowych z podgrupy 15 01, 19 12, 20 01 i 20 03. Proces zbierania polegać będzie na przepakowywaniu, magazynowaniu, a także manualnym doczyszczaniu odpadów w kabinie sortowniczej, nieprowadzącym do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodującym zmiany klasyfikacji odpadów. Powyższa działalność zgodna jest z definicją zbierania odpadów, zawartą w art. 3 ust. 1 pkt 34 ustawy o odpadach. Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku linia sortownicza posiada moc przerobową umożliwiającą prowadzenie ww. procesu doczyszczania odpadów w ilości do 400,0 Mg/rok.

Biorąc pod uwagę, że działalność w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów prowadzona przez Zakład Gospodarki Komunalnej w Ostrowi Mazowieckiej Sp. z o.o., ul. B. Prusa 66, 07-300 Ostrow Mazowiecka, 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. W pozwoleniu nie zostało uwzględnione jedynie żądanie strony w zakresie możliwości magazynowania niektórych rodzajów wytwarzanych odpadów luzem na placach magazynowych. Tut. organ po przeanalizowaniu informacji dotyczących składu i właściwości ww. odpadów, w tym zwłaszcza podatności na zamknięcie, możliwości rozwiewania oraz przedostawania się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego, wskazał w niniejszej decyzji warunki magazynowania zapewniające ochronę zarówno odpadów jak i środowiska.

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. 1 i 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 tut. organ udzielając pozwolenia zintegrowanego zobowiązał

prowadzącego instalację do corocznego przekazywania informacji dotyczących rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w poszczególnych procesach, informacji dotyczących dalszego sposobu postępowania z pozostałościami z sortowania, 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 m. Stare Lubiejewo.

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 znajdujących się na terenie tego samego zakładu 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, aldehydu octowego, merkaptanów, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych 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 instalacji biofiltra, 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 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 tut. organu, do 31 stycznia, za poprzedni rok kalendarzowy.

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych pochodzących z części biologicznej instalacji. Ponadto ścieki przemysłowe powstające z części biologicznej Instalacji, tj.: odcieki z bioreaktorów, odcieki z biofiltra, odcieki z placu dojrzewania, odprowadzane są do zbiornika podziemnego o pojemności 66 m³. Powstające ścieki przemysłowe są przekazywane za pomocą wozów asenizacyjnych do oczyszczalni ścieków. 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 dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.). Prowadzący instalację przedłożył 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 21 grudnia 2015 r. w sprawie *kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części 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 wyłączenia instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu i w trakcie wyłączenia, ponieważ z wniosku wynika, że ze względu na specyfikę instalacji nie pracuje ona w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

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

Mając na względzie, 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 związku z tym, że instalacja spełnia określone w *Wojewódzkim Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023* kryteria dla instalacji regionalnych jedynie do roku 2017, prowadzący instalację w przedłożonym wniosku wystąpił o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na czas oznaczony - do dnia 31 grudnia 2017 r. Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane wydawane jest na czas nieoznaczony, jednak na wniosek prowadzącego instalację może ono zostać wydane na czas oznaczony. Mając na względzie powyższe, tut. organ przychylił się do wniosku strony w powyższym zakresie udzielając pozwolenia do dnia 31 grudnia 2017 r. W przypadku zmiany kryteriów określonych w wojewódzkim planie gospodarki odpadami dla instalacji regionalnych, prowadzący instalację może wystąpić o zmianę terminu obowiązywania pozwolenia.

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

POUCZENIE

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

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. Nr 187, poz. 1330), potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych), w dniu 17 lipca 2014 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 Gospodarki Komunalnej w Ostrowi Mazowieckiej Sp. z o.o.
07-300 Ostrow Mazowiecka, ul. B. Prusa 66
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 Ostrow Mazowiecka
07-300 Ostrow Mazowiecka, ul. Sikorskiego 5
4. Departament Gospodarki Odpadami oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych UMWM
Wydział Bazy Odpadowej i Informacji – w miejscu

I. WARIANT I - PROCES PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetworzenia 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	38 500,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w hali rozładunku (obiekt M-2 o konstrukcji stalowej, posiadający ściany boczne i zadaszenie), zlokalizowanej w sąsiedztwie hali sortowni. 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 stąleci, palny, nasiąkliwy (podatny na zamknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 01	6 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej na szczelnym betonowym podłożu, pod wiatłą magazynową (obiekt M-4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PVC), poliwęglan (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stąleci, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 02	6 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej na szczelnym, betonowym podłożu, pod wiatłą magazynową (obiekt M-4), 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
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	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-I). 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	2 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na, szczelnym, betonowym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-1). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	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	2 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej na szczelnym, betonowym podłożu, pod wiatą magazynową (obiekt M-1), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Opakowania ze szkła	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 07	4 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-I). 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
7.	Opakowania z tekstyliów	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, len, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej palny, nasiąkliwy, biodegradowalny nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 09	1 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej na szczelnym betonowym podłożu, pod wiatą magazynową (obiekt M-4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, środki biobójcze, grzybobójcze. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	15 01 10*	1,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na szczelnym, betonowym podłożu w zadaszonych, zamkniętych boksach magazynowych (obiekt M-5), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
9.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfid. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	6 000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej na szczelnym betonowym podłożu, pod wiatą magazynową (obiekt M-4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Metale żelazne	Skład: żelazo z domieszkami węgla i 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 szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawionym 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.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	1000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-I), 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.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	6 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) przykrytych plandeką lub siatką zabezpieczającą, ustawionych na szczelnym, betonowym placu magazynowym (obiekt PI-1), 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.	Szkło	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) ustawionych na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-I). 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.
14.	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	300,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-I). 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
15.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków i in. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	19 12 11*	200,0	Odpad magazynowany w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali sortowni, 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.
16.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcja podsiłowa)	Skład: mieszanina odpadów kuchennych, popiołu, piasku, kamieni, drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, papieru, tkanin i drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy, częściowo ulegający biodegradacji, podatny na zagniwanie.	19 12 12	19 250,0 ⁽²⁾	Odpad magazynowany luźnym, na szczelnym betonowym podłożu w zadaszonym boksie magazynowym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie hali sortowni. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany może być przez okres nie dłuższy niż 24h. Odpad poddawany przetworzeniu we własnym zakresie w części biologicznej instalacji (proces D8).
17.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości >80 mm - pozostałość po sortowaniu)	Skład: mieszanina szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, drobnych, zanieczyszczonych tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, 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	18 800 ⁽²⁾ (nie więcej jednak niż 48,8 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetworzeniu w okresie roku)	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luźnym w postaci zbelowanej na szczelnym wybetonowanym podłożu na placu magazynowym (obiekt Pl-1), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (w zamkniętych pojemnikach lub pod przykryciem z plandeki) oraz zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany może być przez okres nie dłuższy niż 72h. 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
18.	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 (miedź, aluminium), 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	100,0	Odpad magazynowany w szczelnych pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Odpad poddawany przetwarzaniu we własnym zakresie na terenie zakładu (demontażowi na przygotowanych do tego celu stanowisku, zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej decyzji) lub - po zebraniu odpowiedniej partii transportowej - przekazywany uprawnionym podmiotom celem odzysku lub unieszkodliwienia.

1) Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych - 38 500,0 Mg/rok.

2) Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (tzw. frakcji podsitowej i frakcji nadsitowej - pozostałości z sortowania) – 36 190,0 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 podsiłowa)	19 12 12	19 250,0	Odpad magazynowany luzem, na szczelnym betonowym podłożu w kontenerze w boksie magazynowym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie hali sortowni. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i 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 podsiłowej) 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)	Stabilizat powstający w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podsiłowej 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_4 jest mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy.	19 05 99	15 400,0	Odpad nie jest magazynowany – bezpośrednio po zakończeniu procesu stabilizacji kierowany jest do dalszego przetworzenia na sicie o wielkości oczek 20 mm (w obrębie placu magazynowego (obiekt PI-1) lub placu dojrzenia) lub poddawany unieszkodliwianiu w 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	15 400,0	Odpad nie jest magazynowany przed procesem przetwarzania (przesiewania 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 nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (frakcja o wielkości 0-20 mm)	Kompost, którego skład chemiczny nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarce 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	6 930,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci pryzm ułożonych na szczelnym, betonowym placu magazynowym. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h od zakończenia cyklu technologicznego. 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.
2.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat - frakcja o wielkości powyżej 20 mm)	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. 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 ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy.	19 05 99	8 470,0	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 15 01 06
I 20 01 99**

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	1 200,0	Odpad magazynowany luzem na szczelnym, betonowym podłożu w wydzielonej strefie hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.
2.	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	20 01 99	400,0	Odpad magazynowany luzem na szczelnym, betonowym podłożu w wydzielonej strefie hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki poddawanych przetwarzaniu – 1 600,0 Mg/rok

Tabela nr 2B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, 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 ⁽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 stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 01	800,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej na szczelnym betonowym podłożu, pod wiatą magazynową (obiekt M-4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	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.	15 01 02	1 100,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej na szczelnym, betonowym podłożu, pod wiatą magazynową (obiekt M-4), 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
3.	Opakowania z drewna	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejni eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 03	300,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-I). 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	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na, szczelnym, betonowym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-1). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Opakowania wielomateriałowe	Skład: polietylen (PE), polistyren (PS), polichlorek winylu (PCV), aluminium, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 05	1 100,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej na szczelnym, betonowym podłożu, pod wiatą magazynową (obiekt M-1), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Opakowania ze szkła	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 07	1 100,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-I). 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
7.	Opakowania ze tekstyliów	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, len, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, biodegradowalny nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 09	500,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej na szczelnym betonowym podłożu, pod wiatłą magazynową (obiekt M-4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. Odpad w postaci stątej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	300,0 (nie więcej jednak niż 18,7 % łącznej ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na szczelnym wybetonowanym podłożu na placu magazynowym (obiekt P1-1), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (w zamkniętych pojemnikach lub pod przykryciem z plandeki) oraz zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany może być przez okres nie dłuższy niż 72h. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – 1 600,0 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 ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	500,0	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci przyzr na szczielnym, betonowym podłożu w obrębie placu technologicznego dojrzewania odpadów lub innego placu magazynowego. Odpady podatne na zagniwanie magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 48h.
2.	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	1 200,0	
3.	Odpady z targowisk	20 03 02	1 000,0	

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego poddawanych przetwarzaniu – 1 600,0 Mg/rok

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytwarzania, 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 ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający 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 stałej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 03	1 600,0	Odpad magazynowany selektywnie w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci przyzr na szczielnym, betonowym podłożu na placu technologicznym lub innym placu magazynowym, (w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie). Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku metodą R10.
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	300,0	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.

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

IV. 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 ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady wielkogabarytowe (odpady wielkogabarytowe z wyłączeniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego)	20 03 07	800,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczelnym, betonowym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-4), zlokalizowaną w sąsiedztwie hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.
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 do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów)	19 12 12	100,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na szczelnym, betonowym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-4), zlokalizowaną w sąsiedztwie hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów wielkogabarytowych poddawanych przetwarzaniu – 800,0 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 ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	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	50,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbełwanej na szczelnym betonowym podłożu, pod wiatą magazynową (obiekt M-4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz 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
2.	Metale żelazne	Skład: stal, żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stęej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	200,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatłą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-I), 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.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stęej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	100,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatłą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-I), 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.	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 stęej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) przykrytych plandeką lub siatką zabezpieczającą, ustawionych na szczelnym, betonowym placu magazynowym (obiekt PI-1). Odpad magazynowany 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.	Szkło	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stęej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	200,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatłą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-I), 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
6.	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	700,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na szczelnym, betonowym podłożu: – pod wiatłą magazynową (obiekt M-1), – na placu magazynowym (obiekt PI-1). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	Tekstylija	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, len, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, nie posiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	100,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej na szczelnym betonowym podłożu, pod wiatłą magazynową (obiekt M-1), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru. Odpad w postaci stątej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	100,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na szczelnym wybetonowanym podłożu na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (w zamkniętych pojemnikach lub pod przykryciem z plandeki) oraz 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 powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych - 800,0 Mg/rok.

V. 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	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-4) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
3.	Opakowania z drewna	15 01 03	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na szczelnym, betonowym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1).</p> <p>Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
4.	Opakowania z metali	15 01 04	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na szczelnym, betonowym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
5.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (w przypadku magazynowania odpadów na placu - w pojemnikach przykrywanych plandeką) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
6.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (w przypadku magazynowania odpadów na placu - w pojemnikach przykrywanych plandeką) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
7.	Opakowania ze szkła	15 01 07	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
8.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	<p>Opad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu pod wiatą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie.</p> <p>Po procesie doczyszczania i 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
9.	Papier i tektura	19 12 01	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu pod wiatłą magazynową (obiekt M-4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Metale żelazne	19 12 02	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na szczerlnym, betonowym podłożu pod wiatłą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
11.	Metale nieżelazne	19 12 03	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na szczerlnym, betonowym podłożu pod wiatłą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu pod wiatłą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	Papier i tektura	20 01 01	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu pod wiatłą magazynową (obiekt M-4), w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
14.	Szkló	20 01 02	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu pod wiatłą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
15.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu pod wiatłą magazynową (obiekt M-4) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Metale	20 01 40	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w uporządkowany sposób na szczerlnym, betonowym podłożu pod wiatłą magazynową (obiekt M-1) lub na placu magazynowym (obiekt PI-1), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Po procesie doczyszczania i zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

z up. Marszałka Województwa

Marcin Poddęski
Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami
oraz Pozwoleń Zanieczyszczeń i Wodnoprawnych

