



P_412521

PZ-I.7222.73.2016.WŚ

DECYZJA Nr 111/16/PZ.Z

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672, z późn. zm.) oraz art. 41 ust. 1, art. 43 ust. 2, 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 „Miejskiego Zakładu Oczyszczania w Pruszkowie” Sp. z o.o., ul. Stefana Bryły 6, 05-800 Pruszków,

udziela się pozwolenia zintegrowanego

„Miejskiemu Zakładowi Oczyszczania w Pruszkowie” Sp. z o.o., ul. Stefana Bryły 6, 05-800 Pruszków (REGON: 016137494, NIP: 534-001-64-39), na prowadzenie instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej przy ul. Stefana Bryły 6 w Pruszkowie,

oraz obejmuje się ww. pozwoleniem

instalację niewymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego położoną na terenie tego samego zakładu – instalację do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów

i określa się następujące warunki pozwolenia:

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

1. Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych.
2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01.
3. Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03.
4. Manualne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ORAZ STOSOWANA TECHNOLOGIA

1. Rodzaj instalacji

1.1 Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zaliczająca się do kategorii instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej. Instalacja zlokalizowana jest na działkach nr ewid. 4/6, 4/8, 4/10, 4/13, 17, 22/1, 22/2, 29/1, obręb 17 w miejscowości Pruszków, gm. Pruszków.

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

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

przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w punkcie 2.

1.2 Instalacja do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów

Instalacja do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03 zlokalizowana jest na działce nr ewid. 29/1, obręb 17 w miejscowości Pruszków, gm. Pruszków. Instalacja niewymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego, uwzględniona w pozwoleniu na zasadach określonych w art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

2. Moc przerobowa (zdolność przetwarzania) instalacji

2.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

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

- 1) części mechanicznej – o całkowitej mocy przerobowej (praca w systemie trzymianowym) 75 000,0 Mg/rok, w której prowadzone mogą być procesy:
 - a) mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oznaczonych kodem 20 03 01 (wariant I) – w ilości do 60 000,0 Mg/rok,
 - b) mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 (wariant II) – w ilości do 15 000,0 Mg/rok;
- 2) części biologicznej – o całkowitej mocy przerobowej 26 000,0 Mg/rok, w której prowadzony jest proces biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem 19 12 12), wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I) w ilości do 26 000,0 Mg/rok;
- 3) sita o oczkach wielkości 20 mm o całkowitej mocy przerobowej 8 Mg/h, w którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania wytworzonego stabilizatu w ilości do 20 800,0 Mg/rok.

2.2. Instalacja do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów

Instalacja do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – o technicznej mocy przerobowej 15,0 Mg/h, w której prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03 w ilości do 27 000,0 Mg/rok.

3. Elementy wchodzące w skład instalacji

3.1 Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

3.1.1 Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Część mechaniczna instalacji zlokalizowana jest w hali technologicznej sortowni – obiekcie stalowym o powierzchni użytkowej 2263,2 m². Hala posiada utwardzone, szczelne, żelbetowe podłoże z żywiczną, trudnościeralną, przeciwpoślizgową powłoką, obejmujące posadzkę betonową o gr. 0,2 m, izolację wodoszczelną z papy, geowłókninę, warstwę drenażową o gr. 0,02 m oraz izolację z folii HDPE o gr. 1,5 mm. Obiekt wyposażony został w system wentylacji mechanicznej oraz system neutralizacji zapachów złotonnych. Hala nie posiada systemu kanalizacji.

Część mechaniczną instalacji stanowi linia technologiczna przeznaczona do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki.

Poza urządzeniami wchodzącymi w skład linii technologicznej w hali sortowni wydzielono część przeznaczoną do czasowego magazynowania odpadów przed sortowaniem o powierzchni ok. 700 m² oraz stanowisko do demontażu odpadów wielkogabarytowych.

W skład linii technologicznej części mechanicznej instalacji wchodzi:

1. Układ przygotowania i załadunku odpadów:
 - przenośnik kanałowy,

- rozrywarka worków,
 - przenośnik wznoszący.
2. Kabina sortownicza nr 1 (kabina wstępnej segregacji) przeznaczona do wstępnej segregacji odpadów (kabina 4-stanowiskowa), z zestawem kontenerów na wydzielone materiały surowcowe.
 3. Sito bębnowe trzyfrakcyjne, umożliwiające rozdział odpadów na frakcje o wielkości 0-80 mm, 80-300 mm, powyżej 300 mm.
 4. Kabina sortownicza nr 2 (kabina 8-stanowiskowa), przeznaczona do segregacji frakcji 80-300 mm/odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, wraz z układem boksów magazynowych.
 5. Kabina sortownicza nr 3 (kabina 8-stanowiskowa), przeznaczona do segregacji frakcji o wielkości powyżej 300 mm/odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, wraz z układem boksów magazynowych.
 6. Separator metali żelaznych nr 1, zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej).
 7. Separator metali żelaznych nr 2, zlokalizowany w układzie transportu pozostałości z sortowania odpadów w kabinie nr 2.
 8. Separator metali żelaznych nr 3, zlokalizowany w układzie transportu pozostałości z sortowania odpadów w kabinie nr 3.
 9. Kabina sortownicza nr 4 (kabina 1-stanowiskowa), przeznaczona do doczyszczania metali wydzielonych na separatorach magnetycznych nr 2 i nr 3.
 10. Separator optoelektroniczny nr 1 przeznaczony do wydzielania frakcji wysokoenergetycznej z połączonego strumienia frakcji o wielkości 80-300 i powyżej 300 mm/odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki.
 11. Separator optoelektroniczny nr 2 przeznaczony do wydzielania frakcji papieru z połączonego strumienia frakcji o wielkości 80-300 i powyżej 300 mm/odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki.
 12. Kabina sortownicza nr 5 (kabina 2-stanowiskowa), przeznaczona do doczyszczania papieru wydzielonego na separatorze optoelektronicznym nr 2.
 13. Prasa belująca.
 14. System przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji.

3.1.2 Część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Część biologiczna instalacji obejmuje:

1. Dziesięć reaktorów do stabilizacji frakcji podsitowej, każdy o szerokości wewnętrznej 8,0 m, długości wewnętrznej 36,0 m i wysokości ścian 1,5 m.
Każdy z reaktorów posiada trzy ściany boczne, wykonane z bloczków betonowych, ustawione na betonowym podłożu placu technologicznego. Zadaszenie oraz przykrycie wjazdu do reaktora stanowi geomembrana półprzepuszczalna wykonana w technologii Gore®Cover, mocowana do każdej ze ścian zewnętrznych reaktora przy wykorzystaniu relingu stalowego z karabińczykami znajdującego się przy podłożu oraz gumowej linki mocującej. Od strony wjazdu membrana dociskana jest do podłoża przy wykorzystaniu elastycznych węży wypełnionych piaskiem.
2. System napowietrzania odpadów w reaktorach składający się z wentylatorów (jeden na każdy reaktor), zlokalizowanych na tylnych ścianach oporowych reaktorów oraz kanałów

napowietrzania (cztery kanały na każdy reaktor), umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów.

3. System ujmowania odcieków z reaktorów, składający się z kanałów odbierających odcieki (element wspólny z systemem napowietrzania), umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (cztery kanały na każdy reaktor), rurociągów odprowadzających odcieki, studzienek i dwóch zbiorników na odcieki o poj. 6 m³ każdy. Dodatkowo od strony wjazdu do reaktorów odcieki zbierane będą do wyprofilowanego korytka o szerokości 0,2 m z odpływem do krtek ściekowych i dalej do ww. zbiorników bezodpływowych. W celu uniemożliwienia przedostawania się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego w każdym reaktorze od strony wjazdu posadzka została podwyższona o około 5 cm, tworząc próg uniemożliwiający wydostanie się odcieków poza jego obręb.
4. System sterowania i kontroli procesu składający się z:
 - sprzętu komputerowego,
 - oprogramowania służącego do sterowania procesem i do zapisywania danych,
 - dziesięciu sond pomiaru temperatury,
 - dziesięciu szafek sterujących.
5. Urządzenie do nawijania/odwijania membran.

3.1.3 Sito do mechanicznego przetwarzania stabilizatu

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

3.2 Instalacja do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów

Instalację do mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03 stanowi:

1. Rozdrabniarka wolnoobrotowa Doppstadt 3060SA wyposażona w wymienne listwy do rozdrabniania (dostosowane do rodzaju materiałów) oraz separator magnetyczny i taśmociąg.
2. Plac technologiczny o powierzchni 100 m², posiadający utwardzone, betonowe podłoże z płyt drogowych oraz system odprowadzania wód opadowych.

4. Opis stosowanej technologii

4.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

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

4.1.1 Wariant I – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

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

MECHANICZNE PRZETWARZANIE ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

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

Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej, zlokalizowanej od strony południowej hali. Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik

i do rozrywarki worków, skąd przenośnikiem wznoszącym kierowane są do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów żelaznych, łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabinie prowadzona jest wstępna, ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej oraz odpadów wielkogabarytowych.

Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową), frakcję o wielkości 80-300 mm (tzw. frakcję średnią) i frakcję o wielkości powyżej 300 mm.

FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM

Frakcja podsitowa, drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji, kierowana jest systemem przenośników taśmowych do separatora magnetycznego nr 1, w którym wydzielane są metale żelazne. Wysegregowane metale umieszczone są w pojemnikach, a następnie kierowane do miejsc magazynowania. Pozostały strumień frakcji podsitowej kierowany jest do kontenerów, a następnie do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki.

FRAKCJA O WIELKOŚCI 80-300 MM I FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 300 MM

Frakcja średnia o wielkości 80-300 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do kabiny sortowniczej nr 2, w której prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji papieru, tektury, tworzyw sztucznych (w tym PET, PE, PP, LDPE, HDPE), odpadów wielomateriałowych, metali nieżelaznych, materiałów i substancji niebezpiecznych oraz zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Wysortowany papier i tektura, tworzywa sztuczne i opakowania wielomateriałowe lejami zrzutowymi kierowane są na przenośnik kanałowy, a następnie do prasy belującej. Pozostałe wydzielone surowce rynnami zrzutowymi kierowane są do oddzielonych ścianami boksów lub do pojemników wsiypowych, a następnie do miejsc magazynowania. Strumień odpadów pozostały po sortowaniu kierowany jest do separatora magnetycznego nr 2, w którym wydzielane są metale żelazne.

Wysegregowane w ww. procesie metale kierowane są do kabiny sortowniczej nr 4, w której prowadzony jest proces ich doczyszczania. Wydzielone metale kierowane są do miejsc magazynowania. Powstające w wyniku ww. procesu zanieczyszczenia, w zależności od składu i jakości kwalifikowane są jako pozostałość z sortowania przeznaczona do unieszkodliwienia na składowisku odpadów albo termicznego przekształcenia w spalarni odpadów lub jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach.

Frakcja wielkości powyżej 300 mm transportowana jest z sita bębnowego systemem przenośników taśmowych do kabiny sortowniczej nr 3, w której prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji papieru, tektury, tworzyw sztucznych (w tym PET, PE, PP, LDPE, HDPE), odpadów wielomateriałowych, metali nieżelaznych, materiałów i substancji niebezpiecznych oraz zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Wysortowany papier i tektura, tworzywa sztuczne i opakowania wielomateriałowe lejami zrzutowymi kierowane są na przenośnik kanałowy, a następnie

do prasy belującej. Pozostałe wydzielone surowce rynnymi zrzutowymi kierowane są do oddzielonych ścianami boksów lub do pojemników wyspowych, a następnie do miejsc magazynowania. Strumień odpadów pozostały po sortowaniu kierowany jest do separatora magnetycznego nr 3, w którym wydzielane są metale żelazne.

Wysegregowane w ww. procesie metale kierowane są do kabiny sortowniczej nr 4, w której prowadzony jest proces ich doczyszczania. Wydzielone metale kierowane są do miejsc magazynowania. Powstające w wyniku ww. procesu zanieczyszczenia, w zależności od składu i jakości kwalifikowane są jako pozostałość z sortowania przeznaczona do unieszkodliwienia na składowisku odpadów albo termicznego przekształcenia w spalarni odpadów lub jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach.

Strumienie odpadów z frakcji o wielkości 80-300 mm oraz frakcji powyżej 300 mm pozostałe po wydzieleniu metali żelaznych kierowane są następnie łącznie do separatora optoelektronicznego nr 1. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest frakcja wysokoenergetyczna, stanowiąca mieszaninę tworzyw sztucznych, fragmentów folii, tekstyliów, gumy, drobnych kawałków drewna i papieru, przeznaczona do przetwarzania w odrębnej instalacji jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego. Pozostały strumień odpadów kierowany jest do separatora optoelektronicznego nr 2, w którym wydzielane są odpady papieru i tektury.

Wysegregowany strumień papieru i tektury transportowany jest do kabiny sortowniczej nr 5, gdzie prowadzony jest dalszy proces jego segregacji lub doczyszczania. Wyszortowane surowce kierowane są do boksów znajdujących się pod kabiną sortowniczą, a następnie poddawane belowaniu. Powstające w wyniku ww. procesu zanieczyszczenia, w zależności od składu i jakości kwalifikowane są jako pozostałość z sortowania przeznaczona do unieszkodliwienia na składowisku odpadów albo termicznego przekształcenia w spalarni odpadów lub jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach.

Strumień pozostały po sortowaniu odpadów w separatorze optoelektronicznym nr 2 kwalifikowany jest jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnej instalacji lub jako pozostałość (balast) przeznaczony do unieszkodliwienia na składowisku odpadów albo termicznego przekształcenia w spalarni odpadów.

BIOLOGICZNE PRZETWARZANIE FRAKCJI PODSITOWEJ

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest jednoetapowo w części biologicznej instalacji. Proces technologiczny prowadzony jest w reaktorach betonowych z przykryciem z membrany, zgodnie z poniższym opisem.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych transportowana jest z części mechanicznej instalacji w kontenerach, a następnie załadowywana do reaktorów oraz formowana przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Wysokość przyzmy odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 3,0-3,5 m. Po uformowaniu przyzmy reaktor przykrywany jest półprzepuszczalną membraną Gore®Cover, która następnie w sposób manualny mocowana jest do betonowych ścian reaktora i podłoża. Proces stabilizacji prowadzony jest w warunkach tlenowych, z udziałem mikroorganizmów przez okres około 10 tygodni do czasu osiągnięcia parametru AT₄ poniżej 10 mg O₂/g s.m. lub spełnienia innych wymagań wskazanych w tabeli nr 2B części I załącznika do pozwolenia.

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

1. Intensywnego napowietrzania – proces napowietrzania odpadów prowadzony jest przy wykorzystaniu systemu kanałów napowietrzających, umieszczonych w podłożu reaktorów oraz wentylatorów. Nawiew powietrza następuje od dołu w systemie tłoczącym. Powietrze procesowe odprowadzane jest do atmosfery przez półprzepuszczalną membranę, zapewniającą jego oczyszczenie.
2. Ujmowania odcieków – odwadnianie odpadów prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych kanałów, które stosowane są do wprowadzania powietrza technologicznego oraz korytek zlokalizowanych od strony wjazdu do reaktorów. Ujmowane odcieki kierowane są systemem kanalizacji do dwóch zbiorników o poj. 6 m³ każdy. W celu uniemożliwienia przedostawania się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego w każdym reaktorze od strony wjazdu posadzka została podwyższona o około 5 cm, tworząc próg uniemożliwiający wydostanie się odcieków poza jego obręb.
3. Przerzucania – odpady przerzucane są z częstotliwością co najmniej raz na dwa tygodnie. W trakcie procesu przerzucania, wyłączane są wentylatory zapewniające napowietrzanie przyzmy i zdejmowana jest membrana przykrywająca reaktory. Przerzucanie odpadów prowadzone jest przy wykorzystaniu ładowarki kołowej lub innego urządzenia i polega na przemieszczeniu odpadów do sąsiedniego reaktora. Po zakończeniu procesu przerzucania zapelnione reaktory ponownie przykrywane są membraną, uruchamiany jest również system napowietrzania odpadów. Pierwsze przerzucanie przeprowadzone powinno być nie wcześniej niż po upływie 14 dni od dnia rozpoczęcia danego cyklu stabilizacji i osiągnięciu parametru AT₄ poniżej 20 mg O₂/g s.m.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury i wilgotności masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do systemu komputerowego posiadającego oprogramowanie umożliwiające sterowanie procesem i zapisywanie danych.

Po zakończeniu procesu technologicznego z reaktorów usuwane są czujniki oraz membrana, a wytworzony stabilizat kierowany jest do dalszego przetwarzania na sicie o wielkości oczek 20 mm.

MECHANICZNE PRZETWARZANIE STABILIZATU NA SICIE O WIELKOŚCI OCZEK 20 MM

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na szczelnym, utwardzonym betonem placu technologicznym, w sąsiedztwie reaktorów do stabilizacji odpadów. Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja drobna, o wielkości 0-20 mm wykorzystywana jest we własnym zakresie na potrzeby rekultywacji składowiska odpadów lub przekazywana uprawnionym podmiotom do ww. celu. Frakcja nadsitowa 20-80 mm kierowana jest do procesu unieszkodliwiania na składowiskach odpadów.

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

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone jest jednoetapowo na linii technologicznej sortowni w części mechanicznej instalacji, zgodnie z poniższym opisem.

Przeznaczone do przetwarzania odpady surowcowe pochodzące z selektywnej zbiórki, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczonym do tego celu boksie, zlokalizowanym w części wschodniej obiektu. Z zasobni

odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej na przenośnik kanałowy i do rozrywarki worków, skąd kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2 lub nr 3. Przed i w trakcie załadunku odpadów na przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów żelaznych, łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

W kabynie prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji tworzyw sztucznych (PET, PE, PP i in.), papieru, kartonu, metali nieżelaznych, opakowań wielomateriałowych, szkła i tekstyliów. Wysortowane surowce lejami zrzutowymi kierowane są do pojemników oraz umieszczonych pod linią boksów. Wydzielone w procesie technologicznym odpady kartonu, papieru, tworzyw sztucznych oraz opakowań wielomateriałowych poddawane są belowaniu. Strumień odpadów pozostały po sortowaniu kierowany jest do separatora magnetycznego nr 2 lub nr 3, w którym wydzielane są metale żelazne. Wydzielone w ww. procesie metale kierowane są do kabiny sortowniczej nr 4, w której prowadzony jest proces ich doczyszczania, a następnie transportowane do miejsc magazynowania. Zanieczyszczenia kierowane są do pojemników, a następnie w zależności od składu kwalifikowane i przekazywane do zagospodarowania jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego (frakcja wysokokaloryczna) lub pozostałość po sortowaniu przeznaczona do składowania albo termicznego przekształcenia w spalarni odpadów.

Strumień odpadów pozostały po wydzieleniu metali żelaznych kierowany jest do separatora optoelektronicznego nr 1. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest frakcja wysokoenergetyczna, stanowiąca mieszaninę tworzyw sztucznych, fragmentów folii, tekstyliów, gumy, drobnych kawałków drewna, papieru, tektury, przeznaczona do przetwarzania w odrębnej instalacji jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Pozostały strumień odpadów kierowany jest do separatora optoelektronicznego nr 2, w którym wydzielane są odpady papieru i tektury. Wysegregowany strumień papieru i tektury transportowany jest do kabiny sortowniczej nr 5, gdzie prowadzony jest dalszy proces jego segregacji lub doczyszczania. Wysortowane surowce kierowane są do boksów znajdujących się pod kabiną sortowniczą, a następnie poddawane belowaniu. Powstające w wyniku ww. procesu zanieczyszczenia, w zależności od składu i jakości kwalifikowane są jako pozostałość z sortowania przeznaczona do unieszkodliwienia na składowisku odpadów albo termicznego przekształcenia w spalarni odpadów lub jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach.

Strumień pozostały po sortowaniu odpadów w separatorze optoelektronicznym nr 2 kwalifikowany jest jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnej instalacji lub jako pozostałość (balast) przeznaczony do unieszkodliwienia na składowisku odpadów albo termicznego przekształcenia w spalarni odpadów.

4.2 Instalacja do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone jest jednoetapowo – w urządzeniu rozdrabniającym Doppstadt 3060SA, zlokalizowanym na terenie placu technologicznego o powierzchni 100 m².

Przeznaczone do przetwarzania odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są na teren placu technologicznego o powierzchni 100 m² i rozładowywane. Z miejsca magazynowania odpady transportowane są przy użyciu ładowarki do miejsca wysypu rozdrabniarki, bezpośrednio na wały

rozdrabniająca. Maszyna wyposażona jest w wymienne listwy rozdrabniająca, które dostosowywane są do materiału, który podlegać będzie przetworzeniu. Efektem przedmiotowego procesu jest uzyskanie właściwych parametrów wielkościowych przetwarzanych odpadów oraz wydzielenie metali żelaznych (instalacja wyposażona jest dodatkowo w separator magnetyczny). Rozdrobnione odpady za pomocą taśmociągu kierowane są do kontenerów, a następnie do miejsc magazynowania.

III. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku oraz frakcji wysokokalorycznej, przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego.
2. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji zawierającej największą ilość materiałów biodegradowalnych i poddawanie ww. frakcji przetwarzaniu biologicznemu w części biologicznej instalacji.
3. Doczyszczanie i dalsza segregacja odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki (wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych).
4. Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej jednoetapowo, w systemie zamkniętym w reaktorach betonowo-membranowych z aktywnym napowietrzaniem oraz systemem ujmowania odcieków, zapewniających ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz zapewniających skuteczne stabilizowanie materiału.
5. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w reaktorach frakcji podsitowej poprzez systematyczne napowietrzanie oraz przerzucanie odpadów.
6. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie.
7. Ograniczanie do minimum czasu magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych, pozostałości z sortowania (tzw. balastu) i komponentu do produkcji paliwa alternatywnego, stabilizatu oraz frakcji o wielkości 0-20 mm (odpadu 19 05 03).
8. Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez zgniatanie i belowanie odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych oraz odpadów wielomateriałowych.
9. Zastosowanie półprzepuszczalnych membran w pryzmach do stabilizacji odpadów.
10. Zastosowanie urządzeń do neutralizacji uciążliwych zapachów w technologii BiothysGelactiv (zastosowanie matryc polimerowych z materiału obojętnego i mieszanki składników czynnych, na bazie wielofunkcyjnych aldehydów, które są uwalniane równomiernie przez parowanie, aby w fazie gazowej wchodzić w reakcję z czynnikami powodującymi nieprzyjemny zapach i przekształcać je w nieszkodliwe, neutralne zapachowo substraty).
11. Wdrażanie nowych i kontynuacja podjętych działań w zakresie ograniczania emisji substancji złownnych oraz ich systematyczny monitoring z uwzględnieniem postępu naukowo-technicznego w tej dziedzinie.

IV. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. Optymalizacja obciążenia linii sortowniczej poprzez równomierny strumień odpadów.
2. Kontrola temperatury w hali sortowni, obiektach technicznych i pomieszczeniach biurowo-socjalnych.
3. Monitorowanie zużycia energii elektrycznej w oparciu o licznik.
4. Monitorowanie zużycia energii cieplnej poprzez stały dozór urządzeń i ilość zużytego paliwa.
5. Monitorowanie zużycia oleju napędowego poprzez kontrolę przebiegu samochodów i czasu pracy silników.

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

1. Zużycie wody – 283,5 m³/rok.
2. Zużycie energii elektrycznej – 1 440 MWh/rok.

3. Zużycie oleju napędowego – 348 000 dm³/rok.
4. Zużycie gazu płynnego – 5 800 m³/rok.
5. Zużycie węgla kamiennego – 60 Mg/rok.

VI. WARUNKI PRZETWARZANIA ODPADÓW

1. INSTALACJA DO MECHANICZNO-BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW

1.1 WARIANT I – PROCES MECHANICZNO-BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

1.1.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

- Część mechaniczna instalacji (odpad 20 03 01) – 60 000,0 Mg/rok,
- Część biologiczna instalacji (odpad 19 12 12) – 26 000,0 Mg/rok,
- Sito o wielkości oczek 20 mm (odpad 19 05 99) – 20 800,0 Mg/rok.

1.1.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania odpadów

1.1.2.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji

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

1.1.2.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji

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

1.1.2.3 Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm

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

1.1.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 4/6, 4/8, 4/10, 4/13, 17, 22/1, 22/2, 29/1, obręb 17 w miejscowości Pruszków, gm. Pruszków.

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest trzyetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji i na sicie o oczkach 20 mm.

1.1.3.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji

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

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

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

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.1.1 w części II pozwolenia.

1.1.3.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest jednoetapowo w części biologicznej instalacji. Proces technologiczny prowadzony jest w reaktorach betonowych z przykryciem z membrany.

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

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

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.1.1 w części II pozwolenia.

1.1.3.3 Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na szczelnym, utwardzonym betonem placu technologicznym, w sąsiedztwie reaktorów do stabilizacji frakcji podsitowej.

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 4.1.1 w części II pozwolenia.

1.1.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie I funkcjonowania instalacji, wymienione w tabelach nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 4/6, 4/8, 4/10, 4/13, 17, 22/1, 22/2, 29/1, obręb 17 w miejscowości Pruszków, gm. Pruszków. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawierają odpowiednio tabele nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji.

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

1.2.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów

Część mechaniczna instalacji – 15 000,0 Mg/rok.

1.2.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów

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

1.2.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest na linii technologicznej sortowni w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,

zlokalizowanej na działkach nr ewid. 4/6, 4/8, 4/10, 4/13, 17, 22/1, 22/2, 29/1, obręb 17 w miejscowości Pruszków, gm. Pruszków.

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 4.1.2 w części II pozwolenia.

1.2.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie II funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części II załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach 4/6, 4/8, 4/10, 4/13, 17, 22/1, 22/2, 29/1, obręb 17 w miejscowości Pruszków, gm. Pruszków.

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

2. INSTALACJA DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA (ROZDRABNIANIA) ODPADÓW, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY 17 02, 20 01 I 20 03

2.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów

Instalacja do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów – 27 000,0 Mg/rok.

2.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części III załącznika do decyzji.

2.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w urządzeniu rozdrabniającym Doppstadt 3060SA, zlokalizowanym na terenie placu technologicznego o powierzchni 100 m² na działce nr ewid. 29/1, obręb 17 w miejscowości Pruszków, gm. Pruszków.

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

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

2.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania, wymienione w tabeli nr 1A w części III załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działce nr ewid. 29/1, obręb 17 w miejscowości Pruszków, gm. Pruszków.

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

3. PROCES PRZETWARZANIA POZA INSTALACJĄ ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH

3.1. Moc przerobowa w zakresie manualnego przetwarzania odpadów

Stanowisko do demontażu odpadów wielkogabarytowych – 5 000,0 Mg/rok.

3.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów

wielkogabarytowych z selektywnej zbiórki, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części IV załącznika do decyzji.

3.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Odpady wielkogabarytowe przetwarzane są na specjalnie przygotowanym do tego celu stanowisku na terenie zakładu, położonego na działkach nr ewid. 4/6, 4/8, 4/10, 4/13, 17, 22/1, 22/2, 29/1, obręb 17 w miejscowości Pruszków, gm. Pruszków.

Stanowisko do demontażu odpadów wielkogabarytowych zlokalizowane jest na terenie hali technologicznej sortowni, w wydzielonym miejscu o powierzchni 96 m², znajdującym się w bezpośrednim sąsiedztwie kontenerów, w których gromadzone są surowcowe wydzielone na linii technologicznej do sortowania odpadów.

Obiekt posiada utwardzone, szczelne, żelbetowe podłoże z żywiczną, trudnościeralną, przeciwpoślizgową powłoką, obejmujące posadzkę betonową o gr. 0,2 m, izolację wodoszczelną z papy, geowłókninę, warstwę drenażową o gr. 0,02 m oraz izolację z folii HDPE o gr. 1,5 mm. Obiekt wyposażony został w system wentylacji mechanicznej oraz system neutralizacji zapachów złośliwych. Hala nie posiada systemu kanalizacji.

Stanowisko demontażowe wyposażone jest w zestawy narzędzi ręcznych i elektrycznych oraz kontenery na wysortowane materiały surowcowe i 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 kierowane są do wydzielonego miejsca na terenie hali technologicznej sortowni pełniącego jednocześnie funkcję stanowiska do demontażu odpadów wielkogabarytowych. Na stanowisku prowadzony jest manualny demontaż odpadów wielkogabarytowych z selektywnej zbiórki przy użyciu prostych narzędzi ręcznych (w tym narzędzi elektrycznych) na poszczególne frakcje materiałowe oraz podstawowa segregacja odpadów powstałych w wyniku procesu demontażu. Odpady surowcowe oraz pozostałość z sortowania (tzw. balast) umieszczane są w kontenerach, a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania oznaczone kodem 20 03 07, 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. 4/6, 4/8, 4/10, 4/13, 17, 22/1, 22/2, 29/1, obręb 17 w miejscowości Pruszków, gm. Pruszków. Szczegółowe warunki magazynowania odpadów zawiera tabela nr 1A w części IV załącznika do 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 teren:

a) zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego 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.

b) zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- 3) $L_{Aeq D} - 50$ dB (A) w porze dnia, w godz. 6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰;

4) $L_{Aeq N} - 40 \text{ dB (A)}$ w porze nocy, w godz. 22⁰⁰ ÷ 6⁰⁰.

Czas pracy głównych źródeł hałasu:

- wentylatory pryzm stabilizacji 2 godz. w porze dnia oraz 1 godzina w porze nocy;
- rozdrabniarka do gabarytów - 6,5 godz. w porze dnia;
- sortownia, wentylatory sortowni i magazynu oraz ładowarki i wózki widłowe 16 godzin w porze dnia i 8 godzin w porze nocy.

2. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Nie określa się.

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 do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w wariantach:

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

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

3.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów, powstających w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 1B w części III załącznika do decyzji.

3.3 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

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

- 1) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów;
- 2) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne;
- 3) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska;
- 4) zapewnić zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach;
- 5) przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 6) prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów;

- 7) zapewnić bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowanie odpadów, z zachowaniem następujących zasad:
 - a) odpady mogą być magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
 - b) miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
 - c) sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne odpadów,
 - d) odpady, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeśli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat (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).

3.4 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- 1) Prowadzenie procesu segregacji odpadów w sposób zapewniający uzyskanie jak największej ilości surowców wtórnych.
- 2) Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w sposób zapewniający uzyskanie stabilizatu spełniającego określone w pozwoleniu parametry.
- 3) Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez zgniatanie i belowanie odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych oraz odpadów wielomateriałowych.
- 4) Dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- 5) Magazynowanie odpadów w specjalnie przygotowanych do tego celu pomieszczeniach, boksach i placach magazynowych, 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 w postaci ścieków z mycia pojazdów, urządzeń i nawierzchni obiektów instalacji oraz odcieków technologicznych z procesu przetwarzania biologicznego. Ocieki technologiczne (dalej zwane „strumień 1”) odprowadzane są do 2 zbiorników odcieków o pojemności 6 m³ każdy, skąd, w zależności od potrzeb, wywożone są za pomocą specjalistycznego sprzętu asenizacyjnego, do oczyszczalni ścieków. Do oczyszczalni ścieków wywożone są również ścieków z mycia urządzeń i nawierzchni obiektów instalacji (dalej zwane „strumień 2”) gromadzone czasowo w zbiorniku o pojemności 6 m³.

Ilość ścieków wynosi:

„Strumień 1” - $Q_{\text{śr.r.}} = 400,0 \text{ m}^3/\text{rok}$.

„Strumień 2” – $Q_{\text{śr.r.}} = 283,5 \text{ m}^3/\text{rok}$, w tym:

utrzymanie czystości w hali sortowni: $23,5 \text{ m}^3/\text{rok}$

Stan i skład ścieków „Strumień 1”:

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

odczyn (pH) – $6,5 \div 9,0$

$\text{ChZT}_{\text{Cr}} \leq 9000 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$

miedź $\leq 0,5 \text{ mgCu}/\text{dm}^3$

ołów $< 0,1 \text{ mgPb}/\text{dm}^3$

chrom ogólny $\leq 0,08 \text{ mgCr}/\text{dm}^3$

zawiesiny ogólne $\leq 10000 \text{ mg}/\text{dm}^3$

fosfor ogólny $\leq 30,0 \text{ mgP}/\text{dm}^3$

azot ogólny $\leq 500 \text{ mg N}/\text{dm}^3$

Stan i skład ścieków „Strumień 2”:

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

odczyn (pH) – $6,5 \div 9,0$

$\text{ChZT}_{\text{Cr}} \leq 1000 \text{ mgO}_2/\text{dm}^3$

miedź $\leq 0,05 \text{ mgCu}/\text{dm}^3$

ołów $\leq 0,05 \text{ mgPb}/\text{dm}^3$

chrom ogólny $\leq 0,02 \text{ mgCr}/\text{dm}^3$

zawiesiny ogólne $\leq 570 \text{ mg}/\text{dm}^3$

fosfor ogólny $\leq 20,0 \text{ mgP}/\text{dm}^3$

azot ogólny $\leq 10 \text{ mg N}/\text{dm}^3$

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

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

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

1. Prowadzenie procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w sposób gwarantujący zabezpieczenie środowisko gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem, tj. w wyznaczonych miejscach o utwardzonym, szczelnym podłożu.
2. Ujmowanie wszystkich strumieni ścieków przemysłowych systemem wewnętrznej kanalizacji zakładowej.

3. Gromadzenie ścieków w szczelnych, bezodpływowych zbiornikach - nie dopuszczając do ich przepełnienia oraz wywożenie powstałych ścieków specjalistycznym sprzętem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.
4. Utrzymywanie w pełnej sprawności technicznej i eksploatacyjnej wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji.
5. Wykonywanie regularnych przeglądów wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji włącznie z kontrolą szczelności utwardzonych nawierzchni oraz systemów zbierania i gromadzenia ścieków.

XII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA 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: Strumienia 1 i Strumienia 2, w zakresie wskaźników określonych 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 powstających w wyniku prowadzenia poszczególnych procesów przetwarzania, odrębnie dla:
 - 1) procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych;
 - 2) procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01;
 - 3) procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03;
 - 4) procesu przetwarzania poza instalacją odpadów wielkogabarytowych.
3. Prowadzenie rocznej ewidencji ilości frakcji nadsitowej (pozostałości z sortowania i frakcji wysokokalorycznej), stabilizatu oraz frakcji o wielkości 0-20 mm, przekazywanych poszczególnym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania (lub zagospodarowanych we własnym zakresie).
4. Prowadzenie rejestru zawierającego daty rozpoczęcia i zakończenia procesu biologicznego przetwarzania danej partii odpadów w reaktorach.
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 danych za rok 2016.
6. 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 pozwolenia z częstotliwością raz w miesiącu i przekazywanie ich wyników w terminach do:
 - 1) 15 kwietnia – za pierwszy kwartał danego roku,
 - 2) 15 lipca – za drugi kwartał danego roku,
 - 3) 15 października – za trzeci kwartał danego roku,
 - 4) 15 stycznia – za czwarty kwartał poprzedniego roku.

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

7. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku kart przekazania frakcji nadsitowej (pozostałości z sortowania i frakcji wysokokalorycznej), stabilizatu oraz frakcji o wielkości 0-20 mm (o ile odpady te przekazywane były podmiotom zewnętrznym) za poprzedni rok kalendarzowy.

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 3 obszarów z otworów (punktów) badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych (wg systemu nawigacji satelitarnej GPS) i z głębokości 1 – 1,5 m p.p.t.:

Obszar potencjalnego występowania zanieczyszczenia	Nr punktu poboru prób	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna
B	1B	52°9'42,67" N	20°46'25,46" E
	2B	52°9'42,51" N	20°46'24,52" E
	3B	52°9'42,35" N	20°46'23,63" E
	4B	52°9'41,96" N	20°46'23,60" E
	5B	52°9'41,00" N	20°46'24,08" E
	6B	52°9'40,28" N	20°46'24,49" E
	7B	52°9'39,44" N	20°46'24,99" E
	8B	52°9'39,75" N	20°46'25,84" E
	9B	52°9'40,45" N	20°46'27,39" E
	10B	52°9'41,44" N	20°46'27,30" E
C	1C	52°9'41,57" N	20°46'30,41" E
	2C	52°9'42,69" N	20°46'31,01" E
	3C	52°9'43,80" N	20°46'31,32" E
	4C	52°9'44,15" N	20°46'29,80" E
	5C	52°9'44,45" N	20°46'28,08" E
	6C	52°9'44,52" N	20°46'26,46" E
	7C	52°9'43,43" N	20°46'27,44" E
	8C	52°9'41,44" N	20°46'27,30" E
	9C	52°9'40,45" N	20°46'27,39" E
	10C	52°9'41,24" N	20°46'29,94" E
	11C	52°9'42,58" N	20°46'29,62" E
D	1D	52°9'44,29" N	20°46'23,67" E
	2D	52°9'44,50" N	20°46'22,04" E
	3D	52°9'44,79" N	20°46'20,55" E
	4D	52°9'44,06" N	20°46'19,56" E

Obszar potencjalnego występowania zanieczyszczenia	Nr punktu poboru prób	Szerokość geograficzna	Długość geograficzna
	5D	52°9'42,90" N	20°46'18,40" E
	6D	52°9'42,01" N	20°46'18,76" E
	7D	52°9'41,18" N	20°46'17,02" E
	8D	52°9'40,94" N	20°46'20,13" E
	9D	52°9'42,14" N	20°46'20,21" E
	10D	52°9'43,09" N	20°46'20,22" E

oraz uśrednienie pobranych próbek w ramach badanego obszaru w celu otrzymania prób jednorodnych.

- 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w próbkach jednorodnych niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
 - a) Cd (kadm), Cu (miedź), Pb (ołów), Zn (cynk), benzyna suma (C7-C12), olej mineralny (C12-C35), suma węglowodorów aromatycznych (BTEX), benzen, toluen, etylobenzen, ksylen;
 - b) odczyn (pH).
 - 3) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:
 - a) daty pobrania próbki,
 - b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie współrzędnych geograficznych z wykorzystaniem systemu nawigacji satelitarnej (GPS),
 - c) głębokości pobrania próbki,
 - d) sposobu użytkowania gruntu w miejscu pobrania próbki,
 - e) indywidualnego poboru, łączenia lub uśredniania próbek.
 - 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 otworu (punktu) badawczego, o następujących współrzędnych geograficznych (wg systemu nawigacji satelitarnej GPS): 52°9'44,96" N; 20°46'33,26" E.
 - 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
 - a) Cd (kadm), Cu (miedź), Pb (ołów), Zn (cynk), benzyna suma (C7-C12), olej mineralny (C12-C35), suma węglowodorów aromatycznych (BTEX), benzen, toluen, etylobenzen, ksylen,
 - b) odczyn (pH), ogólny węgiel organiczny (OWO).
 - 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 wartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
 - 5) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt 2, z częstotliwością co najmniej 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, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

XVI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

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

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.
3. Podjęcie dodatkowych działań w celu ograniczenia emisji substancji złośliwych oraz informowanie tut. organu o podejmowanych działaniach w terminie do końca stycznia każdego roku.

XX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas oznaczony do dnia 31 grudnia 2019 r.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 28 października 2014 r., znak: WŚ.6222.3.2014.MR, Starosta Pruszkowski przekazał wniosek Miejskiego Zakładu Oczyszczania Sp. z o.o., ul. Stefana Bryły 6, 05-800 Pruszków, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej przy ul. Stefana Bryły 6 w Pruszkowie.

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 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71), jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Instalacja ta zgodnie z ustaleniami 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 (Dz. Urz. Woj. Maz. poz. 2217) posiada status instalacji regionalnej, dla której zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

W przedmiotowym wniosku, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację wystąpił o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03. Biorąc pod uwagę, że powyższa instalacja położona jest na terenie tego samego zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, tut. organ przychylił się do wniosku strony obejmując ww. instalację pozwoleniem zintegrowanym.

Prowadzący instalację pismem z dnia 3 listopada 2015 r. (data wpływu 5 listopada 2015 r.), znak: I.dz.4110/2014, uzupełnił wniosek.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 18 lutego 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.38.2015.WŚ), tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację pismem z dnia 25 lutego 2015 r. (data wpływu 26 lutego 2015 r.), zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 4 marca 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.38.2014.WŚ), zawiesił postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 2 kwietnia 2015 r. wpłynął wniosek o podjęcie zawieszono postępowania. Jednocześnie prowadzący instalację przedłożył uzupełnienie do przedmiotowego wniosku.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 13 kwietnia 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.38.2014.WŚ), podjął postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Z uwagi na powstałe w toku postępowania wątpliwości w ustaleniu stanu faktycznego oraz konieczność dokonania licznych czynności proceduralnych, pismem z dnia 3 czerwca 2015 r., znak: PŚ-V.7222.38.2015.WŚ, przedłużono termin załatwienia sprawy o dwa miesiące.

W dniach 1 i 22 czerwca 2015 r. prowadzący instalację złożył kolejne uzupełnienia wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia.

W toku postępowania, tut. organ pozyskał dodatkowe informacje w przedmiocie dokumentów złożonych przez wnioskodawcę sformułowane w piśmie Pana Mirosława Daniluka, z dnia 6 maja 2015 r.

W związku z faktem, iż ww. korespondencja związana jest z przedmiotem wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego i ma istotne znaczenie dla prowadzonego postępowania o wydanie ww. pozwolenia, Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 1 lipca 2015 r., znak: PŚ-V.7222.38.2014.WŚ, zdecydował o ich włączeniu do akt, jako materiał dowodowy.

W toku postępowania, tut. organ ponownie pozyskał dodatkowe informacje w przedmiocie działalności objętej wnioskiem sformułowane w dokumencie przekazanym tut. organowi przy piśmie Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z dnia 3 lipca 2015 r. (data wpływu 6 lipca 2015 r.), znak: IN.7024.120.2015.ES.

W związku z faktem, iż ww. korespondencja również związana jest z przedmiotem wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego i ma istotne znaczenie dla prowadzonego postępowania o wydanie ww. pozwolenia, Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 20 lipca 2015 r., znak: PŚ-V.7222.38.2014.WŚ, zdecydował o ich włączeniu do akt, jako materiał dowodowy.

W dniu 28 lipca 2015 r. prowadzący instalację złożył kolejne uzupełnienie wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia.

Z uwagi na fakt, że wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 21 września 2015 r., znak: PŚ-V.7222.38.2014.WŚ, ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniu 30 września 2015 r.

Po analizie merytorycznej wniosku wraz z ze złożonymi uzupełnieniami stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 3 grudnia 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.38.2014.WŚ), tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniu 14 grudnia 2015 r.

Zawiadomieniem z dnia 25 stycznia 2016 r., Marszałek Województwa Mazowieckiego podał, że w publicznie dostępnym wykazie zamieszczono dane o wniosku, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w okresie od dnia 26 stycznia 2016 r. do dnia 19 lutego 2016 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Mazowieckiego w Warszawie. Ponadto zawiadomienie umieszczono na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego. Zawiadomienie wywieszono również na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Pruszkowa w okresie od dnia 1 lutego 2016 r. do dnia 22 lutego 2016 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 29 stycznia 2016 r. do dnia 19 lutego 2016 r.

W dniu 24 lutego 2016 r. chęć uczestniczenia w przedmiotowym postępowaniu zgłosiło Stowarzyszenie „Inicjatywa dla Środowiska”, ul. Admiralska 9 lok. 17, 00-910 Warszawa.

Stowarzyszenie „Inicjatywa dla Środowiska”, ul. Admiralska 9 lok. 17, 00-910 Warszawa, zgodnie z art. 44 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2016 r. poz. 353, z późn. zm.), uczestniczy w przedmiotowym postępowaniu na prawach strony.

W dniu 25 lutego 2016 r. Stowarzyszenie „Inicjatywa dla Środowiska”, ul. Admiralska 9 lok. 17, 00-910 Warszawa, zwróciło się do tut. organu z wnioskiem o udostępnienie informacji o środowisku poprzez wgląd do dokumentów w przedmiotowej sprawie oraz wydanie w formie elektronicznej całości akt.

W dniu 10 marca 2016 r. przedstawiciel Stowarzyszenia „Inicjatywa dla Środowiska” zapoznał się z przedmiotową dokumentacją.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 23 marca 2016 r. odmówił Stowarzyszeniu „Inicjatywa dla Środowiska”, ul. Admiralska 9 lok. 17, 00-910 Warszawa, wydania elektronicznej kopii dokumentów o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przez „Miejski Zakład Oczyszczania w Pruszkowie” Sp. z o.o., ul. Stefana Bryły 6, 05-800 Pruszków, instalacji przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej przy ul. Stefana Bryły 6 w Pruszkowie.

W dniu 5 kwietnia 2016 r. do tut. organu wpłynęło zażalenie Stowarzyszenia „Inicjatywa dla Środowiska” na postanowienie z dnia 23 marca 2016 r. Dnia 12 kwietnia 2016 r. ww. zażalenie zostało przesłane do Ministra Środowiska.

W dniu 8 kwietnia 2016 r. chęć uczestniczenia w przedmiotowym postępowaniu zgłosiło „Mazowieckie Towarzystwo Ochrony Ekosystemów”, ul. Spokojna 19B, 05-480 Karczew, które zgodnie z art. 44 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko*, uczestniczy w przedmiotowym postępowaniu na prawach strony.

Wnioskiem z dnia 28 kwietnia 2016 r., doprecyzowanym w dniu 13 czerwca 2016 r. „Mazowieckie Towarzystwo Ochrony Ekosystemów” zwróciło się do tut. organu o wydanie kopii całości akt ww. postępowania oraz umożliwienie Stowarzyszeniu wykonanie kopii materiałów znajdujących się na płytach CD, które zostały złożone przez „Miejski Zakład Oczyszczania w Pruszkowie” Sp. z o.o. do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Przy piśmie z dnia 7 lipca 2016 r. tut. organ przesłał „Mazowieckiemu Towarzystwu Ochrony Ekosystemów” elektroniczną kopię całości akt postępowania wraz z elektroniczną kopią wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przez Miejski Zakład Oczyszczania w Pruszkowie Sp. z o.o., ul. Stefana Bryły 6, 05-800 Pruszków, instalacji przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej przy ul. Stefana Bryły 6 w Pruszkowie.

W dniu 18 maja 2016 r. do tut. organu wpłynęło postanowienie Ministra Środowiska z dnia 12 maja 2016 r. uchylające zaskarżone przez Stowarzyszenie „Inicjatywa dla Środowiska”, ul. Admiralska 9 lok. 17, 00-910 Warszawa, postanowienie Marszałka Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 23 marca 2016 r. odmawiające wydania elektronicznej kopii dokumentów o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przez „Miejski Zakład Oczyszczania w Pruszkowie” Sp. z o.o. ww. instalacji.

Zgodnie z postanowieniem Ministra Środowiska z dnia 12 maja 2016 r. Marszałek Województwa Mazowieckiego wezwał Stowarzyszenie „Inicjatywa dla Środowiska”, o doprecyzowanie przedmiotowego wniosku - w terminie 7 dni - poprzez wskazanie, w którym z trybów Stowarzyszenie domaga się rozpatrzenia wniosku – na podstawie ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko*, czy ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*.

W dniu 8 czerwca 2016 r. Stowarzyszenie „Inicjatywa dla Środowiska”, poinformowało, iż wnosi o udostępnienie dokumentów w formie elektronicznej na podstawie ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko*.

Przy piśmie z dnia 18 lipca 2016 r. w załączeniu przekazano Stowarzyszeniu „Inicjatywa dla Środowiska” elektroniczną kopię wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem z dnia 21 lipca 2016 r., znak: PZ-I.7222.73.2016.WŚ, poinformowano strony 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 oraz Stowarzyszenie „Inicjatywa dla Środowiska”, nie skorzystali z przysługującego im prawa, natomiast przedstawiciel „Mazowieckiego Towarzystwa Ochrony Ekosystemów” zapoznał się z aktami sprawy w dniu 9 sierpnia 2016 r.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja zlokalizowana w Pruszkowie prowadzona przez Miejski Zakład Oczyszczania Sp. z o.o., ul. Stefana Bryły 6, 05-800 Pruszków, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacja do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów objęte niniejszym pozwoleniem są instalacjami istniejącymi. Na realizację części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzący instalację uzyskał decyzję nr 1/2015 Prezydenta Miasta Pruszkowa z dnia 16 lutego 2015 r., znak: OSO.6220.12.2013, o środowiskowych uwarunkowaniach. Zawarte w ww. decyzji warunki dotyczące stosowanej technologii oraz dane liczbowe określające moc przerobową tej części instalacji zgodne są z danymi przedstawionymi we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz w niniejszej decyzji. Powyższa decyzja Prezydenta Miasta Pruszkowa została utrzymana w mocy decyzją Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Warszawie z dnia 24 lipca 2015 r., znak: KOA/1328/Oś/15. Część mechaniczna ww. instalacji oddana została do użytkowania w 2005 r., w związku z czym jej realizacja nie wymagała uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Zgodnie z oświadczeniem prowadzącego instalację część mechaniczna instalacji nie była od tego czasu rozbudowywana.

Instalacja do mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania) odpadów zrealizowana została w oparciu o decyzję nr 8/2014 Prezydenta Miasta Pruszkowa z dnia 22 sierpnia 2014 r., znak: OSO.6220.16.2014, o środowiskowych uwarunkowaniach (odstąpienie od przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko).

Lokalizacja instalacji zgodna jest z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, przyjętego uchwałą nr VIII/70/07 Rady Miejskiej w Pruszkowie z dnia 26 kwietnia 2007 r. w myśl zapisów planu teren, na którym położona jest instalacja oznaczony jest symbolem U/P, przeznaczonym pod lokalizację zabudowy usługowej, obiektów produkcyjnych, składów, magazynów i gospodarki odpadami.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych jest instalacją istniejącą, która zgodnie z zapisami uchwały nr 23/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 22 lutego 2016 r. *zmieniającej uchwałę w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023* posiada status instalacji regionalnej. Pod względem wielkości mocy przerobowej w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych instalacja spełnia określone w planie kryteria dla instalacji regionalnych.

Instalacja ta zbudowana jest z:

- części mechanicznej zlokalizowanej w hali sortowni, przeznaczonej do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz do przetwarzania odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki. Linia wyposażona jest w sito bębnowe trzyfrakcyjne, pięć kabin sortowniczych, dwa separatory optoelektroniczne oraz separatory metali żelaznych. Wyposażenie części mechanicznej instalacji zapewnia wydzielenie z masy odpadów znaczącej ilości frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu, frakcji wysokoenergetycznej oraz wydzielenie frakcji biodegradowalnej,
- części biologicznej obejmującej dziesięć reaktorów betonowo-membranowych do stabilizacji frakcji podsitowej oraz infrastrukturę techniczną zapewniającą napowietrzanie, odbiór i oczyszczanie powietrza technologicznego, ujmowanie i gromadzenie odcieków oraz kontrolę prowadzonego procesu,
- 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 o wielkości oczek 20 mm, wariant drugi przetwarzanie odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki w części mechanicznej instalacji. Przetwarzanie odpadów zmieszanych i odpadów surowcowych, może być prowadzone w sposób zamienny (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 trzyzmiennego systemu pracy, posiada całkowitą moc przerobową zapewniającą przetworzenie 75 000,0 Mg/rok odpadów, w tym 60 000,0 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych i 15 000,0 Mg/rok odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, a część biologiczna – moc przerobową umożliwiającą przetworzenie 26 000,0 Mg/rok. Moc przerobowa części mechanicznej wynika ze zdolności przerobowej poszczególnych urządzeń i określona została na podstawie dotychczasowych doświadczeń prowadzącego instalację w ww. zakresie. Moc przerobowa części biologicznej wynika natomiast z liczby i pojemności reaktorów oraz liczby cykli technologicznych. Dokonane obliczenia uwzględniające ww. parametry potwierdzają przedstawioną we wniosku moc przerobową części biologicznej instalacji.

Proces technologiczny mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzony jest w sposób zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami, w tym z wymogami hierarchii sposobów postępowania z odpadami, wskazanej w art. 17 i 18 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21, z późn. zm.). Zastosowanie w części mechanicznej instalacji systemu separatorów

i kabin sortowniczych zapewnia wydzielenie z masy odpadów frakcji dających się wykorzystać materiałowo (ok. 15% ilości odpadów zmieszanych poddawanych przetwarzaniu), odpadów wysokokalorycznych przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego w zewnętrznych instalacjach oraz frakcji drobnej, o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji. Frakcja drobna poddawana jest procesom przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych. Proces prowadzony jest jednoetapowo przez okres ok. 10 tygodni w zamkniętych reaktorach betonowo-membranowych, wyposażonych w system napowietrzania i oczyszczania zanieczyszczonego powietrza, system ujmowania odcieków oraz system kontroli procesu. W trakcie procesu prowadzone jest również przerzucanie odpadów z częstotliwością co najmniej raz na dwa tygodnie, przy czym pierwsze przerzucanie przeprowadzone powinno być nie wcześniej niż po upływie 14 dni od dnia rozpoczęcia danego cyklu stabilizacji i osiągnięciu parametru AT₄ poniżej 20 mg O₂/g s.m. Stabilizat uzyskany w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów powinien spełniać wymagania określone w załączniku do niniejszej decyzji.

Tuż. organ nie przychylił się zatem do wniosku strony dotyczącego ograniczenia częstotliwości przerzucania frakcji podsitowej do dwóch razy w trakcie jednego cyklu biologicznego przewarzenia odpadów (pierwszego przerzucania po 5 tygodniach, drugiego po 8 tygodniach). W ocenie organu zaproponowane przez wnioskodawcę rozwiązanie uniemożliwiłoby prawidłowy przebieg wspomnianego procesu, doprowadzając do nierównomiernego natleniania odpadów a tym samym do powstawania stref beztlenowych w reaktorach.

Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów surowcowych, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 ma na celu doczyszczanie odpadów oraz ich dodatkowy podział na poszczególne frakcje materiałowe. Proces prowadzony jest na linii technologicznej części mechanicznej instalacji i obejmuje ręczną segregację odpadów w kabinach sortowniczych oraz mechaniczną segregację odpadów w separatorach optoelektronicznych i separatorze magnetycznym.

Na terenie zakładu, w instalacji niewymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ujętej w niniejszym pozwoleniu na zasadach określonych w art. 203 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzony jest dodatkowo proces przetwarzania (rozdrabniania) odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03.

Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że ww. instalacja posiada całkowitą moc przerobową 27 000,0 Mg/rok. Moc przerobowa części mechanicznej wynika ze zdolności przerobowej wykorzystywanego w tym celu urządzenia oraz zakładanego czasu jego użytkowania.

Proces technologiczny przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03 polega na poddaniu odpadów obróbce mechanicznej w rozdrabniarce. Efektem przedmiotowego procesu jest uzyskanie właściwych parametrów wielkościowych przetwarzanych odpadów oraz wydzielenie metali żelaznych (instalacja wyposażona jest dodatkowo w separator magnetyczny). Przetwarzanie przedmiotowych odpadów, ze względu na znaczącą ilość odpadów kierowanych po procesie do dalszego odzysku, zakwalifikowano jako proces odzysku R12. Odpad oznaczony kodem 19 12 12 powstający w wyniku rozdrobnienia odpadów wielkogabarytowych, ze względu na znaczną zawartość odpadów surowcowych i wysokokalorycznych, po procesie przetworzenia w instalacji skierowany powinien być do dalszej obróbki – segregacji materiałowej lub produkcji paliwa alternatywnego.

Na terenie zakładu w hali technologicznej sortowni 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).

Biorąc pod uwagę, że działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona przez „Miejski Zakład Oczyszczania w Pruszkowie” Sp. z o.o., zgodna jest z obowiązującymi przepisami, wojewódzkim planem

gospodarki odpadami oraz decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach, a także fakt, że prowadzący instalację posiada warunki techniczne i organizacyjne pozwalające na prowadzenie działalności w sposób nie stwarzający zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, tut. organ przychylił się do wniosku, wydając pozwolenie zgodnie z żądaniem Strony.

Warunki przetwarzania odpadów w poszczególnych wariantach funkcjonowania instalacji i poza instalacją oraz warunki wytwarzania i postępowania z odpadami wytwarzanymi w wyniku procesów przetwarzania odpadów określone zostały w decyzji zgodnie z przepisami art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* i art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W celu systematycznej oceny spełniania przez instalację wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz warunków określonych w pozwoleniu 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 i frakcją wysokokaloryczną, frakcją o wielkości do 20 mm i stabilizatem oraz wyników badań wytwarzanego stabilizatu i terminów rozpoczęcia i zakończenia procesu biologicznego przetwarzania danej partii odpadów w reaktorach.

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 mieszkaniowa jednorodzinna i zabudowa wielorodzinna.

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.

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

Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z przedmiotowej instalacji, łącznie z emisją z instalacji pomocniczej - kotłowni opalanej węglem kamiennym- ekogroszkiem (2 kotły łącznej mocy 350 kW) 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 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, acetonu dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, pyłu, węglowodorów alifatycznych, merkaptanów, poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

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 z procesu kompostowania oraz pochodzącej z ruchu maszyn roboczych i samochodów, gdyż emisja do powietrza zachodzi w sposób niezorganizowany oraz substancji z sortowni, ponieważ odprowadzanie substancji do powietrza następuje przy wykorzystaniu wentylacji grawitacyjnej.

Instalacja nie korzysta bezpośrednio z ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych. Na potrzeby technologiczne instalacji, tj. m.in. do utrzymywania czystości w obiektach instalacji zaopatrzenie w wodę

realizowane jest z miejskiej sieci wodociągowej. Mając na względzie powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji. Prowadzącego instalację zobowiązano do przekazywania bilansu zużycia wody do tut. organu, do 31 stycznia, za poprzedni rok kalendarzowy.

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków z mycia urządzeń i nawierzchni obiektów instalacji oraz odcieków technologicznych z procesu przetwarzania biologicznego. Ścieki przemysłowe gromadzone są czasowo w szczelnych, bezodpływowych zbiornikach, a następnie wywożone za pomocą specjalistycznego sprzętu asenizacyjnego, do oczyszczalni ścieków. W pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość, stan i skład ścieków z instalacji oraz zakres i sposób monitorowania ich parametrów.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko oraz istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, prowadzący instalację winien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Eksploatacja przedmiotowej instalacji powoduje uwalnianie substancji powodujących ryzyko, należących do co najmniej jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie 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 dołączył do wniosku raport początkowy, w którym zidentyfikował uwalniane substancje stwarzające ryzyko, przedstawił wyniki badań gleby, ziemi i wód gruntowych, jak również przedstawił propozycje dotyczące sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Ponadto wnioskodawca wykazał, że środki techniczne i organizacyjne zastosowane na terenie i w trakcie pracy instalacji, pozwolą ograniczyć do minimum możliwość zanieczyszczenia nimi gleby, ziemi i środowiska wodno-gruntowego. Dla określenia aktualnego stanu środowiska gruntowo-wodnego pod kątem zawartości wybranych wskaźników zanieczyszczeń na analizowanym terenie, wykonano szczegółowe analizy chemiczne próbek gruntu oraz wody gruntowej. W związku z dotychczasowym sposobem użytkowania terenu uzyskane ze szczegółowych badań laboratoryjnych wartości stężeń oznaczanych wskaźników zanieczyszczeń w próbkach gruntu zestawiono z wartościami dopuszczalnymi dla gruntów grupy C (tereny przemysłowe) wg rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz.U Nr 165, poz. 1359). Dla badanych próbek gruntu nie stwierdzono przekroczenia dopuszczalnych wartości stężenia oznaczanych wskaźników zanieczyszczeń dla ww. warunków odpowiadającej grupie C. Dla próbek wody gruntowej uzyskane wartości stężeń oznaczanych wskaźników porównano z wartościami granicznymi dla III klasy jakości wód podziemnych (dobry stan chemiczny) wg klasyfikacji zawartej 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). Wyniki analiz prób wody wykazały, że jedynie ze względu na zawartość ogólnego węgla organicznego wody te nieznacznie przekraczają wartości graniczne określone dla III klasy wód, tj. wody zadowalającej jakości, w których wartości elementów fizykochemicznych są podwyższone w wyniku naturalnych procesów zachodzących w wodach podziemnych lub słabego wpływu działalności człowieka.

Tut. organ po analizie przedłożonej dokumentacji ustalił miejsca poboru prób gleby i ziemi kierując się zasadą zachowania porównywalności wyników. Zgodnie z art. 217a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, badania lub pomiary, o których mowa powyżej winny być wykonywane przez akredytowane laboratoria oraz w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

Mając na względzie powyższe, w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zakres, sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Gospodarka wodami opadowymi i roztopowymi z terenu zakładu uregulowana jest w ramach pozwoleń wodnoprawnych na wprowadzanie ścieków deszczowych do środowiska. Wody opadowe i roztopowe wprowadzane do wód powierzchniowych i do ziemi zgodnie z warunkami określonymi w ww. decyzjach, nie powodują zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego.

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

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

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

W toku postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego do tut. organu wpłynęły uwagi w zakresie realizacji, funkcjonowania oraz oddziaływania na środowisko przedmiotowej instalacji.

Uwagi złożone przez mieszkańców dotyczyły kwestii związanych z posiadaniem przez prowadzącego instalację decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (braku przedmiotowej decyzji). W toku prowadzonego postępowania do tut. organu wpłynęło również pismo Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska przekazujące do rozpatrzenia, zgodnie z właściwością, wniosek Komitetu Społecznego Mieszkańców dzielnicy Gąsin. Przedmiotowy wniosek zawierał pisma skierowane przez:

- wskazany powyżej Komitet do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Warszawie, Prezydenta Miasta Pruszkowa, Mazowieckiego Urzędu Wojewódzkiego w Warszawie, Ministerstwa Środowiska;
- Starostę Pruszkowskiego do osoby reprezentującej wspomniany Komitet;
- Ministerstwo Środowiska do Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska;
- Główny Inspektorat Ochrony Środowiska do Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Warszawie.

Zagadnienia przedstawione we wskazanych powyżej dokumentach, w zakresie związanym z wydaniem przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego dotyczyły kwestii związanych z posiadaniem przez prowadzącego instalację decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (braku przedmiotowej decyzji), emisji odorów z instalacji, uciążliwości i nieprawidłowości w zakresie funkcjonowania części biologicznej instalacji.

Ponadto, w okresie 21-dni wyznaczonym na składanie uwag i wniosków w ramach tzw. konsultacji społecznych, do tut. organu wpłynęło jedno pismo złożone przez organizację ekologiczną – Stowarzyszenie „Inicjatywa dla środowiska”. Kwestie poruszone w ww. dokumencie dotyczyły spełnienia przez instalację

standardów ochrony środowiska oraz wymogów prawnych i wynikających z najlepszej dostępnej techniki (w tym możliwości zapewnienia przez instalację odpowiednich poziomów wysegregowania surowców wtórnych, zastosowania reaktorów betonowo-membranowych i przebiegu procesów technologicznych), mocy przerobowej instalacji, lokalizacji instalacji w sąsiedztwie zabudowy mieszkaniowej oraz uciążliwości odorowej zakładu. Wszystkie powyższe uwagi zostały dogłębnie przeanalizowane i wzięte pod uwagę w toku prowadzonego postępowania.

Nadto Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska pismem z dnia 26 lipca 2016 r. (data wpływu 28 lipca 2016 r.), przekazał dwa wystąpienia mieszkańców Osiedla Parzniew skarżących się na przykry zapach dochodzący do nich ze strony „Miejskiego Zakładu Oczyszczania w Pruszkowie” Sp. z o.o.

Analizując powyższe zarzuty i wnioski organ wzięł je pod uwagę, mając jednocześnie na względzie obowiązujące przepisy prawa i całokształt informacji pozyskanych w toku postępowania.

Odnosząc się do uwag dotyczących:

1. posiadania przez prowadzącego instalację decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (braku przedmiotowej decyzji), informuje się, że Miejski Zakład Oczyszczania w Pruszkowie Sp. z o.o. pismem z dnia 28 lipca 2015 roku, znak: L.dz. 3036/2015 przekazał do tut. organu decyzję Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Warszawie z dnia 24 lipca 2015 roku, znak: KOA/1328/Oś/15, utrzymującą w mocy decyzję nr 1/2015 Prezydenta Miasta Pruszkowa z dnia 16 lutego 2015 roku, znak: OSO.6220.12.2013, ustalającą środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia polegającego na budowie modułu biologicznego unieszkodliwiania odpadów komunalnych – składowego elementu instalacji MBP, zlokalizowanego na działkach nr ew.: 4/6, 4/8, 4/10 i 4/13, obręb 17 położonych na terenie nieruchomości Miejskiego Zakładu Oczyszczania Sp. z o.o. przy ul. Stefana Bryły 6 w Pruszkowie. Adekwatnie zatem do art. 127 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. 2016, poz. 23, z późn. zm.) od decyzji wydanej w pierwszej instancji służy stronie odwołanie tylko do jednej instancji. Z art. 16 § 1 kpa wynika z kolei, że decyzje, od których nie służy odwołanie w administracyjnym toku instancji lub wniosek o ponowne rozpatrzenie sprawy, są ostateczne. Tym samym przedstawiony w niniejszym punkcie zarzut uznać należy za bezpodstawny.
2. mocy przerobowych instalacji, informuję, że w pozwoleniu wskazano moce przerobowe poszczególnych części instalacji oraz maksymalne ilości odpadów, jakie mogą być w nich przetwarzane. Moc przerobowa części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynika ze zdolności przerobowej poszczególnych urządzeń i określona została przez wnioskodawcę na podstawie dotychczasowych doświadczeń wynikających z eksploatacji instalacji. Przepisy obowiązującego prawa nie przewidują konieczności dołączania do wniosku dokumentów potwierdzających zdolność przerobową instalacji. Moc przerobowa części biologicznej wynika z liczby i pojemności reaktorów do stabilizacji odpadów oraz liczby cykli technologicznych. Dokonane obliczenia uwzględniające ww. parametry potwierdzają przedstawioną we wniosku moc przerobową części biologicznej instalacji.
3. prowadzenia procesu przetwarzania odpadów w sposób powodujący powstawanie dużej ilości odpadów kierowanych do unieszkodliwiania oraz możliwości zapewnienia przez instalację odpowiednich poziomów wysegregowania surowców wtórnych informuję, iż zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku instalacja posiada możliwości techniczne w zakresie wysegregowania surowców wtórnych. Zgodnie z deklaracją prowadzącego instalację mechaniczne przetwarzanie odpadów zmieszanych skutkować będzie wysegregowaniem odpadów surowcowych na poziomie minimum 15% ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu. Spełnianie powyższego warunku monitorowane będzie systematycznie na podstawie informacji i dokumentów przekazywanych przez prowadzącego instalację. Zauważyć w tym miejscu również należy, że instalacja wyposażona jest także w urządzenia zapewniające możliwość wysegregowania z masy

odpadów zmieszanych odpadów wysokokalorycznych. Odpady te kierowane będą do odzysku – produkcji paliwa alternatywnego.

4. niespełniania przez reaktory betonowo-membranowe wymagań wynikających z najlepszej dostępnej techniki i konieczności prowadzenia procesów biologicznych w halach, informuje się, że w chwili obecnej brak jest uregulowań prawnych nakładających obowiązek prowadzenia obróbki biologicznej odpadów w zamkniętych halach. W ocenie tuż. organu zastosowanie reaktorów betonowo-membranowych, wyposażonych w system aktywnego napowietrzania, system ujmowania i odprowadzania odcieków (w tym rozwiązania techniczne zapobiegające przedostawaniu się odcieków poza obszar reaktorów), system kontroli procesu oraz membranę, zabezpieczającą przed przedostawaniem się zanieczyszczonego powietrza do atmosfery zapewnia prawidłowe warunki procesu stabilizacji odpadów i spełnia wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Podobnie jak w przypadku innych typów reaktorów, przez pierwsze dwa tygodnie procesu technologicznego, odpady nie są poddawane przerzucaniu, a występowanie procesów beztlenowych eliminowane jest poprzez intensywne napowietrzanie. W analizowanym przypadku odpady poddawane będą przerzucaniu po upływie 14 dni trwania procesu.
5. lokalizacji instalacji w sąsiedztwie zabudowy mieszkaniowej, informuję, iż kwestia ta nie była przedmiotem postępowania w sprawie o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Decyzje dotyczące możliwości lokalizacji instalacji na danym terenie podejmowane są przez organy samorządu gminnego, które z jednej strony regulują kwestie zagospodarowania przestrzennego w gminie (uchwalają miejscowy plan zagospodarowania lub wydają decyzję o warunkach zabudowy zagospodarowania terenu), z drugiej zaś określają środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięć. W toku prowadzonego postępowania tuż. organ dokonał analizy zgodności lokalizacji instalacji z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego oraz udzielił decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach. Powyższa analiza nie wykazała niezgodności w ww. zakresie.
6. uciążliwości odorowej wyjaśnia się, że zgodnie z art. 222 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, minister właściwy do spraw środowiska, w porozumieniu z ministrem właściwym do spraw zdrowia, może określić, w drodze rozporządzenia, wartości odniesienia substancji zapachowych w powietrzu i metody oceny zapachowej jakości powietrza. Ponieważ do chwili obecnej rozporządzenie powyższe nie zostało wydane i brak jest innych przepisów regulujących sprawy substancji zapachowych, nie ma możliwości oceny uciążliwości zapachowej. Jednakże, analiza przeprowadzona we wniosku wykazała, że emisja substancji powodujących uciążliwość zapachową, takich jak m. in. amoniak czy siarkowodór nie powoduje przekraczania 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), poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

Ponadto czynnikiem ograniczającym emisję odorów w przedmiotowej instalacji jest przede wszystkim prawidłowa technologia przyjmowania i przetwarzania odpadów oraz zastosowanie urządzeń do neutralizacji uciążliwych zapachów w technologii BiothysGelactiv (zastosowanie matryc polimerowych z materiału obojętnego i mieszanki składników czynnych, na bazie wielofunkcyjnych aldehydów, które są uwalniane równomiernie przez parowanie, aby w fazie gazowej wchodzić w reakcję z czynnikami powodującymi nieprzyjemny zapach i przekształcać je w nieszkodliwe, neutralne zapachowo substraty).

Niezależnie od powyższego tuż. organ zobowiązał prowadzącego instalację do podjęcia dodatkowych działań mających na celu ograniczenie emisji substancji złośliwych, związanych z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji.

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

Pozwolenia udzielono – zgodnie z wnioskiem strony – na czas oznaczony do dnia 31 grudnia 2019 r.

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 3 listopada 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. „Miejski Zakład Oczyszczania w Pruszkowie” Sp. z o.o.
05-800 Pruszków, ul. Stefana Bryły 6
2. Stowarzyszenie „Inicjatywa dla Środowiska”
00-910 Warszawa, ul. Admiralska 9 lok. 17
3. „Mazowieckie Towarzystwo Ochrony Ekosystemów”
05-480 Karczew, ul. Spokojna 19 B
4. 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. Prezydent Miasta Pruszkowa
05-800 Pruszków, ul. J. I. Kraszewskiego 14/16
4. Departament Gospodarki Odpadami oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych UMWM
Wydział Bazy Odpadowej i Informacji – w miejscu

1. WARIANT I – PROCES PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	60 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni. Odpady magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 48h.

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 stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 01	10 800,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęglan (PwV), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 02	10 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu 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	300,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczerlnym betonowym podłożu w zadaszonym boksie magazynowym. 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	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Opakowania wielomateriałowe	Skład: politylen (PE), polistyren (PS), polichlorek winylu (PCV), aluminium, cynk, miedź, 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	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczerlnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Opakowania ze szkła	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 07	5 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczerlnym podłożu w zadaszonym, betonowym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
7.	Opakowania z tekstyliów	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.), Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 09	100,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, żelazo, węgla, stal, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 02 14	100,0	Odpad magazynowany w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach z tworzywa sztucznego, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanu), - uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
9.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład: żelazo, węgla, tlenek cynku, dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu lub sodu. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 04	1 000,0	Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych, specjalistycznych pojemnikach z tworzywa sztucznego, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego, - oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (zalanu), - uszkodzeniu odpadów.
10.	Inne baterie i akumulatory	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgla, wodorotlenek nikielu, wodorotlenek potasu, nikiel, cynk, lit, tlenek manganu, tlenek srebra, tlenek miedzi, chlorek amonu, chlorek cynku. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 05	1 000,0	Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
11.	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	3 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	Metale żelazne	Skład: stal, żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	2 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	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	2 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
14.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), kauczuk, siarka, tlenek cynku, kwas stearynowy, sadza, krzemionka, kreda. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	1 800,0	Odpad magazynowany: – w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub – luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
15.	Szklno	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stątej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	3 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, betonowym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	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	1 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym betonowym podłożu w zadaszonym boksie magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	Tekstylna	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.); Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	1 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
18.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcja podsitowa)	Skład: mieszanina odpadów kuchennych, popiołu, piasku, kamieni, drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metalu, papieru, tkanin i drewna. Odpad w postaci stątej, niepalny, nasiąkliwy, częściowo ulegający biodegradacji, podatny na zagniewanie.	19 12 12	26 000,0 ²⁾ (nie więcej jednak niż 43,3% ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad nie jest magazynowany – bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki. Odpad poddawany przetwarzaniu we własnym zakresie w części biologicznej instalacji (proces D8).

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
19.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałości z sortowania – balast i wydzielona frakcja wysokokaloryczna, przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnej instalacji)	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, środków higienicznych, z pewnym udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej). W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru, gumy. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	30 000,0 ²⁾ (nie więcej jednak niż 50,0% ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetworzeniu w okresie roku)	<p>Odpad (zarówno pozostałości z sortowania, jak i wydzielona frakcja wysokokaloryczna) magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali sortowni.</p> <p>Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h.</p> <p>Pozostałość po sortowaniu poddawana przetworzeniu we własnej instalacji do produkcji paliwa alternatywnego lub instalacji do składowania odpadów (zgodnie z warunkami określonymi w odrębnych pozwoleniach, regulujących warunki przetwarzania odpadów) lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p> <p>Wydzielona frakcja wysokokaloryczna poddawana przetworzeniu we własnej instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (zgodnie z warunkami określonymi w odrębnych pozwoleniach, regulujących warunki przetwarzania odpadów) lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – 60 000,0 Mg/rok.

²⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (tzw. frakcji podsitowej i frakcji nadsitowej – pozostałości z sortowania i frakcji wysokokalorycznej) – 51 000,0 Mg/rok (nie więcej jednak niż 85,0% ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetworzeniu w okresie roku)

Tabela nr 2A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – 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 podstowa)	19 12 12	26 000,0	Opad nie jest magazynowany – bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do dalszego przetwarzania w części biologicznej instalacji.

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	<p>Stabilizat powstający w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podstowej ulegającej biodegradacji. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, zanieczyszczenia w postaci drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna.</p> <p>Stabilizat spełniać powinien następujące wymagania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 AT₄ jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy. 	19 05 99	20 800,0	<p>Opad nie jest magazynowany – bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do dalszego przetworzenia na sicie o wielkości oczek 20 mm.</p> <p>Opad poddawany przetwarzaniu we własnym zakresie metodą D13.</p>

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	19 05 99	20 800,0	Odpady nie jest magazynowany – bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do przetwarzania 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 w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania) (frakcja o wielkości 0-20 mm)	Kompost, którego skład chemiczny nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarze wykorzystanie jako nawóz. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i drobne kamienie, niewielkie ilości zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 03	10 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h. Odpad poddawany przetwarzaniu (odzyskowi) we własnym zakresie na składowisku odpadów (wykorzystywany do wykonania okrywy rekultywacyjnej) lub przekazywany uprawnionym podmiotom do tego celu.
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, kamienie, zanieczyszczenia w postaci 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 A _{T4} jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy.	19 05 99	16 000,0	Odpad nie jest magazynowany – bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do dalszego przetwarzania we własnym zakresie na składowisku odpadów lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia metodą D5.

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

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	15 000,0	<p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p>
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	15 000,0	<p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p>
3.	Opakowania z drewna	15 01 03	2 000,0	<p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p> <p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p>
4.	Opakowania z metali	15 01 04	2 000,0	<p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
5.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	2 000,0	<p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p>
6.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	15 000,0	<p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p>
7.	Opakowania ze szkła	15 01 07	10 000,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, betonowym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p>
8.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	1 000,0	<p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p>
9.	Papier i tektura	20 01 01	15 000,0	<p>Odpad magazynowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, <p>w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
10.	Szko	20 01 02	10 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, betonowym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
11.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	5 000,0	Odpad magazynowany: <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w boksie magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
12.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	15 000,0	Odpad magazynowany: <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
13.	Metale	20 01 40	2 000,0	Odpad magazynowany: <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
14.	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (sucha frakcją surowcowa)	20 01 99	15 000,0	Odpad magazynowany: <ul style="list-style-type: none"> - luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w przeznaczonym do tego celu boksie w hali technologicznej sortowni lub - w pojemniku (kontenerze), ustawionym na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki poddawanych przetwarzaniu – 15 000,0 Mg/rok.

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
ODPADY DOPUSZCZONE DO WYTWARZANIA, POWSTAJĄCE W WYNIKU PROCESU PRZETWARZANIA W CZĘŚCI MECHANICZNEJ INSTALACJI ODPADÓW POCHODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY 15 01 (Z WYJĄTKIEM 15 01 06)					
1.	Opakowania z papieru i tektury (papier)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	10 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Opakowania z papieru i tektury (tektura)	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 01	10 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PET)	Skład: poli(tereftalan etyleny) – PET, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	10 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PE)	Skład: polietylen – PE, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej i mechanicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	2 000,0	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbełowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych (HDPE)	Skład: polietylen o dużej gęstości (niskociśnieniowy) – HDPE (PE-HD), barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, elastyczny, odporny chemicznie i mechanicznie, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	2 000,0	
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PS)	Skład: polistyren – PS, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, bardzo sztywny, wytrzymały, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	1 000,0	
7.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PP)	Skład: polipropylen – PP, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, sztywny, wytrzymały, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	1 000,0	
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych (LDPE)	Skład: polietylen o małej gęstości (wysokociśnieniowy) – PE-LD, barwniki, dodatki uszlachetniające. Odpad w postaci stałej, palny, elastyczny, termoplastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	2 000,0	

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
9.	Opakowania z drewna (palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	2 000,0	Opady magazynowane selektywnie, luzem na utwardzonym, szczelnym betonowym podłożu w zadaszonym boksie magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Opakowania z drewna (opakowania inne niż palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	1 000,0	
11.	Opakowania z metali (aluminium)	Skład: aluminium, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	2 000,0	Opady magazynowane selektywnie, w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	Opakowania z metali (opakowania z metali innych niż aluminium)	Skład: stal, miedź, mosiądz, cynk, cyna, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	1 000,0	
13.	Opakowania wielomateriałowe (kartony typu TETRA PACK)	Skład: polietylen (PE), aluminium, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 05	2 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
14.	Opakowania wielomateriałowe (opakowania inne niż kartony typu TETRA PACK)	Skład: polietylen (PE), polistyren (PS), polichlorek winylu (PCV), aluminium, stal, cynk, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreta, barwniki, dwusiarczyn, stal. Odpad w postaci stątej, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 05	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
15.	Opakowania ze szkła (szkło kolorowe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki krzemu, boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stątej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	8 000,0	Odpady magazynowane selektywnie, w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, betonowym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Opakowania ze szkła (szkło białe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki krzemu, boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stątej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	8 000,0	Odpady magazynowane selektywnie, luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	Opakowania z tekstyliów (materiały naturalne)	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len). Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 09	1 000,0	Odpady magazynowane selektywnie, luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
18.	Opakowania z tekstyliów (materiały sztuczne lub mieszaniny materiałów naturalnych i sztucznych)	Skład: włókna sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 09	1 000,0	Odpady magazynowane selektywnie, luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
19.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałości z sortowania – balast i wydzielona frakcja wysokokaloryczna, przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, z niewielkim udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej). W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru, gumy. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	2 000,0 ²⁾	Odpad (zarówno pozostałości z sortowania, jak i wydzielona frakcja wysokokaloryczna) magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali sortowni. Pozostałość po sortowaniu poddawana przetwarzaniu we własnej instalacji do produkcji paliwa alternatywnego lub instalacji do składowania odpadów (zgodnie z warunkami określonymi w odrębnych pozwoleniach, regulujących warunki przetwarzania odpadów) lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia. Wydzielona frakcja wysokokaloryczna poddawana przetwarzaniu we własnej instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (zgodnie z warunkami określonymi w odrębnych pozwoleniach, regulujących warunki przetwarzania odpadów) lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
ODPADY DOPUSZCZONE DO WYTWARZANIA, POWSTAJĄCE W WYNIKU PROCESU PRZETWARZANIA W CZĘŚCI MECHANICZNEJ INSTALACJI ODPADÓW POCZODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODEM 15 01 06 ORAZ KODAMI Z PODGRUPY 20 01					
1.	Opakowania z papieru i tektury	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 01	10 800,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczerlnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęglan (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stali, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 02	10 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Opakowania z drewna	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stali, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 03	300,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczerlnym betonowym podłożu w zadaszonym boksie magazynowym. 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 stali, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 04	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Opakowania wielomateriałowe	Skład: polietylen (PE), polistyren (PS), polichlorek winylu (PCV), aluminium, stal, cynk, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stali, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 05	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczerlnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
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	5 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, sztywnym podłożu w zadaszonym, betonowym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	Opakowania z tekstyliów	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 09	100,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, sztywnym podłożu w zadaszonym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	3 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, sztywnym podłożu na zadaszonym placu magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
9.	Metale żelazne	Skład: stal, żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	3 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, sztywnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
11.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PVC), poliwęglan (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), kauczuk, siarka, tlenek cynku, kwas stearynowy, sadza, krzemionka, kreda. Odpad w postaci stąleji, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	5 000,0	Odpad magazynowany: - w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub - luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawniomym podmiotom w celu odzysku.
12.	Sztko	Skład: piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia, tenki boru, aluminium, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stąleji, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	5 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadasszonym, betonowym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawniomym podmiotom w celu odzysku.
13.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stąleji, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	4 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadasszonym boksie magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawniomym podmiotom w celu odzysku.
14.	Tekstyliia	Skład: włókna naturalne (bawelna, wełna, jedwab, len i in.) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stąleji, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadasszonym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawniomym 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 inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałości z sortowania – balast i frakcja wysokokaloryczna)	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, z niewielkim udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej). W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru, gumy. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	5 600,0 ²⁾ (nie więcej jednak niż 37,3% łącznej ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	<p>Odpad (zarówno pozostałości z sortowania, jak i wydzielona frakcja wysokokaloryczna) magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali sortowni.</p> <p>Pozostałość po sortowaniu poddawana przetwarzaniu we własnej instalacji do produkcji paliwa alternatywnego lub instalacji do składowania odpadów (zgodnie z warunkami określonymi w odrębnych pozwoleniach, regulujących warunki przetwarzania odpadów) lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.</p> <p>Wydzielona frakcja wysokokaloryczna poddawana przetwarzaniu we własnej instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (zgodnie z warunkami określonymi w odrębnych pozwoleniach, regulujących warunki przetwarzania odpadów) lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – 15 000,0 Mg/rok.

²⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (pozostałości z sortowania i frakcji wysokokalorycznej) wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – 5 600,0 Mg/rok.

III. PROCES MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW POCZĄDZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY 17 02, 20 01 I 20 03

Tabela nr 1A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów – proces przetwarzania R12

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Drewno	17 02 01	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym, odwodnionym podłożu na placu magazynowym.
2.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym, odwodnionym podłożu na placu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
3.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym, odwodnionym podłożu na placu magazynowym.
4.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	2 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym, odwodnionym podłożu na placu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.
5.	Odpady wielkogabarytowe (z wyłączeniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego)	20 03 07	27 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym, odwodnionym podłożu na placu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie.

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03 poddawanych przetwarzaniu – 27 000,0 Mg/rok.

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, powstające w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 17 02, 20 01 i 20 03

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
ODPADY DOPUSZCZONE DO WYTWARZANIA, POWSTAJĄCE W WYNIKU PROCESU MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW POCODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY 17 02 I 20 01					
1.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęglan (PV), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), kauczuk, siarka, tlenek cynku, kwas stearynowy, sadza, krzemionka, kreda. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym, odwodnionym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywnice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	1 500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym, odwodnionym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
ODPADY DOPUSZCZONE DO WYTWARZANIA, POWSTAJĄCE W WYNIKU PROCESU MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW POCODZĄCYCH Z SELEKTYWNEJ ZBIÓRKI, OZNACZONYCH KODAMI Z PODGRUPY 20 03					
1.	Metale żelazne	Skład: stal, żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	2 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym, odwodnionym podłożu na placu magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	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), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	27 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym, odwodnionym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku (segregacji materiałowej lub produkcji paliwa alternatywnego).

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – 27 000,0 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 [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady wielkogabarytowe (z wyłączeniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego)	20 03 07	5 000,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali sortowni.

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.	Metale żelazne	Skład: stal, żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stąlej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stąlej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	1 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęglan (PV), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), kauczuk, siarka, tlenek cynku, kwas stearynowy, sadza, krzemionka, kreda. Odpad w postaci stąlej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	1 000,0	Odpad magazynowany: – w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w postaci zbelowanej na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu magazynowym lub – luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
4.	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	500,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym, betonowym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	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	3 000,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym betonowym podłożu w zadaszonym boksie magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Tekstylnia	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab, len i in.) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	500,0	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w zadaszonym boksie magazynowym, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałość po demontażu)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	3 000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach), ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali sortowni. Odpad poddawany przetwarzaniu we własnej instalacji do produkcji paliwa alternatywnego lub instalacji do składowania odpadów (zgodnie z warunkami określonymi w odrębnych pozwoleniach, regulujących warunki przetwarzania odpadów) lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

1) Maksymalna łączna ilość odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją – 5 000,0 Mg/rok.

Z up. Marszałka Województwa

Maciej Podgórski

Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami
oraz Rozwoju Zintegrowanych i Wodno-prawnych