



P_464022

PZ-I.7222.133.2016.WŚ

DECYZJA Nr 133/16/PZ.Z

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672, 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 Zakładu Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sierpcu sp. z o.o., ul. Traugutta 33, 09-200 Sierpc,

udziela się pozwolenia zintegrowanego

Zakładowi Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sierpcu sp. z o.o., ul. Traugutta 33, 09-200 Sierpc (REGON: 147085519, NIP: 7760000819), na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej w miejscowości Rachocin, gm. Sierpc 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. Manualne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.
4. Zbieranie odpadów z grupy 13, 15, 16 i 20.

II. RODZAJ INSTALACJI

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

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

Instalacja zlokalizowana jest na działkach nr ewid.: 103/1, 104/1, 105/3, 105/6, 105/7, 105/9 w miejscowości Rachocin gmina Sierpc.

Instalacja może być prowadzona, 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 części III ust. 1 decyzji.

III. PARAMETRY TECHNICZNE INSTALACJI ORAZ STOSOWANA TECHNOLOGIA

1. Moc przerobowa (zdolność przetwarzania) instalacji

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

- 1) części mechanicznej - o całkowitej mocy przerobowej 44 000,0 Mg/rok (dwuzmianowy system pracy), w której prowadzone mogą być procesy:

- a) mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oznaczonych kodem 20 03 01 (wariant I) – w ilości do 42 000,0 Mg/rok,
 - b) mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 (wariant II) – w ilości do 2 000,0 Mg/rok;
- 2) części biologicznej - składającej się z osiemnastu reaktorów kontenerowych o łącznej mocy przerobowej 21 340 Mg/rok i placu technologicznego dojrzewania stabilizatu o mocy przerobowej ok. 31 089 Mg/rok;
- W części biologicznej instalacji 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 21 340 Mg/rok;
- 3) sita o oczkach wielkości 20 mm, na którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania wytworzonego stabilizatu w ilości do 25 000,0 Mg/rok.

2. Elementy wchodzące w skład instalacji

2.1 Część mechaniczna instalacji

Część mechaniczna instalacji zlokalizowana jest w hali technologicznej sortowni – jest to obiekt stalowy, jednonawowy i jednokondygnacyjny o powierzchni użytkowej 1 201,0 m². Hala wyposażona jest w szczelną, betonową posadzkę, instalację kanalizacji technologicznej, instalację wodociągową oraz instalacje sanitarną i elektryczną.

W skład linii technologicznej wchodzi:

- 1) system przenośników taśmowych, kanałowych, wznoszących, transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji;
- 2) sita bębnowe, umożliwiające rozdział odpadów zmieszanych na frakcje o wielkości 0-80 mm, 80 - 120 mm i powyżej 120 mm;
- 3) kabina sortownicza przeznaczona do segregacji zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (6-stanowiskowa);
- 4) dwa separatory metali żelaznych;
- 5) prasa belująca.

2.2 Część biologiczna instalacji

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

- 1) Osiemnaście reaktorów kontenerowych (procesowych) o wymiarach wewnętrznych: szerokość 2,3 m, długość 6,2 m, wysokość 2,1 m i objętości załadunkowej 28,5 m³. Każdy reaktor wykonany jest z 2 warstw blachy, pomiędzy którymi umieszczono warstwę dociepleniową z wełny mineralnej, na spodzie reaktora zainstalowany jest ruszt stalowy umożliwiający odbiór odcieków i włączanie powietrza.

Reaktory kontenerowe wyposażone są w:

- tylne drzwi służące do wyładunku odpadu po fazie intensywnej stabilizacji,
- górną klapę uchylną, otwieraną siłownikami hydraulicznymi, do napełniania kontenera materiałem wsadowym;
- szereg otworów umożliwiających podłączenie kontenera do systemu napowietrzania i odpowietrzania, jak również do systemu odprowadzania odcieków oraz umożliwiających wprowadzenie bagietowych czujników temperatury.

W celu zapewnienia szczelności reaktorów drzwi oraz klapy kontenerów zostały zabezpieczone specjalnymi uszczelkami.

- 2) Dwa kontenery stacji sprężarkowej odpowiedzialne za dostarczenie odpowiedniej ilości powietrza do kontenerów procesowych. Wewnątrz każdego kontenera zainstalowano dwie dmuchawy, zbiornik wyrównawczy wody poprocesowej, zbiornik wyrównawczy wody służącej do nawilżania powietrza procesowego, szafę sterowniczą. Dodatkowo kontenery wyposażono w instalację ogrzewania powietrza dolotowego do reaktorów kontenerowych.
- 3) Dwa kontenery wypełnione filtrem biologicznym o powierzchni czynnej 25 m³ odpowiedzialne za oczyszczanie powietrza poprocesowego. Materiał filtracyjny biofiltra stanowi rozdrobniony materiał drzewny – wióry, zrębki drewna i korzeni. Wymiary, wykonanie i zabezpieczenia kontenerów są analogiczne jak w przypadku reaktorów kontenerowych.
- 4) Kontener administracyjny z centralą sterowania fazą intensywną.
- 5) System rurociągów napowietrzających i odpowietrzających wykonany z rur PVC, spoczywających na stelażach z ocynkowanych profili hutniczych. Rurociągi ocieplone są wełną mineralną i zabezpieczone blachą aluminiową.
- 6) Plac technologiczny przeznaczony do dalszej stabilizacji (dojrzwania) frakcji podsitowej o powierzchni 3 900 m² (75 m x 52 m) i mocy przerobowej około 31 089 Mg/rok posiadający szczelne betonowe podłoże, zabezpieczone dodatkowo matą bentonitową, folią PEHD o gr. 2 mm i geowłókniną. Obiekt wyposażony jest w system odprowadzania odcieków do szczelnego zbiornika.

2.3 Sito do przesiewania stabilizatu i kompostu

Sito dwufrakcyjne o wielkości oczek 20 mm i mocy przerobowej 25 000 Mg/rok, zlokalizowane na placu technologicznym dojrzwania stabilizatu.

3. Opis stosowanej technologii

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów może być eksploatowana w dwóch wariantach opisanych w punktach 3.1 – 3.2. Warianty stosowane są zamiennie, w zależności od zapotrzebowania, przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części III ust. 1 niniejszego pozwolenia, przy czym przetwarzanie odpadów zmieszanych i odpadów surowcowych, powinno być prowadzone w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów.

3.1 Wariant I – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

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

3.1.1 MECHANICZNE PRZETWARZANIE ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

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

Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do punktu przyjęcia odpadów (wiata) zlokalizowanego przy hali sortowni. Wyładowane z kontenerów odpady przewożone są następnie do tzw. strefy buforowej w hali sortowni. Przed załadunkiem odpadów na linię sortowniczą prowadzona jest wstępna segregacja mająca na celu wydzielenie z masy odpadów: drewna, opakowań zawierających pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi

zanieczyszczonych, zużytych urządzeń zawierających niebezpieczne elementy, baterii, oraz odpadów wielkogabarytowych. Po segregacji wstępnej strumień odpadów za pomocą ładowarki kołowej kierowany jest na ciąg załadowniczy. W trakcie transportu strumienia odpadów w kierunku sita bębnowego, prowadzone jest manualne wydzielenie odpadów szklanych. W wyniku pracy sita następuje rozdział odpadów na trzy frakcje - frakcję drobną 0 - 80 mm (frakcja podsitowa), frakcję średnią 80 - 120 mm i frakcję grubą powyżej 120 mm.

FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM

Frakcja drobna (podsitowa), zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji, kierowana jest systemem przenośników taśmowych do reaktora procesowego ustawionego na zewnątrz hali sortowni. Po napełnieniu reaktora następuje zamknięcie górnej kłapy i napełniony kontener zostaje przekazany do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki.

FRAKCJA O WIELKOŚCI 80 - 120 MM

Frakcja średnia po przejściu przez sito bębnowe przenośnikiem taśmowym kierowana jest do separatora ferromagnetycznego. Po wydzieleniu metali żelaznych strumień odpadów transportowany jest do kontenerów, a następnie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów lub unieszkodliwiany we własnym zakresie w procesie D5 w ramach posiadanych decyzji administracyjnych.

FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 120 MM

Frakcja gruba po przejściu przez sito bębnowe kierowana jest do kabiny sortowniczej, w której w sposób manualny wydzielane są poszczególne frakcje surowców wtórnych - papier, tektura, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, guma, drewno, tekstylia, odpady opakowaniowe oraz odpady problemowe takie jak: leki, baterie i akumulatory oraz zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny. Wysegregowane surowce wtórne gromadzone są w kontenerach a następnie transportowane do miejsc magazynowania lub za pomocą przenośnika kanałowego przekazywane do prasy belującej. Pozostałość z sortowania (tzw. balast) kierowana jest do separatora magnetycznego. Po wydzieleniu metali żelaznych strumień odpadów transportowany jest do sekcji załadunku kontenerów a następnie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów lub unieszkodliwiany we własnym zakresie w procesie D5 w ramach posiadanych decyzji administracyjnych.

3.1.2 BIOLOGICZNE PRZETWARZANIE FRAKCJI PODSITOWEJ

Przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap (etap intensywnej obróbki) realizowany jest w osiemnastu zamkniętych reaktorach kontenerowych, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się na placu technologicznym.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych przy wykorzystaniu taśmociągu kierowana jest do reaktora procesowego ustawionego na zewnątrz hali sortowni. Po napełnieniu reaktora następuje zamknięcie górnej kłapy kontenera. Napełniony kontener zostaje podłączony do modułu intensywnej stabilizacji tlenowej. W reaktorach materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres co najmniej 7 dni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy.

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

- a) intensywnego napowietrzania – system napowietrzania pobiera powietrze atmosferyczne, które następnie kierowane jest do nagrzewnicy elektrycznej i dalej ogrzane do temperatury 55 – 65° C. Podgrzane powietrze przy wykorzystaniu układu wentylatorów nadmuchowych i rurociągów napowietrzających przesyłane jest do reaktorów kontenerowych. Napowietrzanie w reaktorach prowadzone jest od dołu poprzez podłogę szczelinową. Zanieczyszczone powietrze ujmowane jest z reaktora górą przy użyciu wentylatorów odciągowych i za pomocą kanałów wentylacyjnych odprowadzane do komory powietrznej biofiltra. Po przejściu przez złożę biologiczne oczyszczone powietrze zostaje wyprowadzone do atmosfery.
- b) nawadniania i ujmowania odcieków - odwadnianie reaktorów kontenerowych prowadzone jest przy wykorzystaniu kanałów i rurociągów, zlokalizowanych w posadzce reaktorów. Ujmowane odcieki kierowane są systemem kanalizacji do szczelnego zbiornika o pojemności 2 m³ (po 1 zbiorniku w każdym module). Nawadnianie odpadów odbywa się poprzez nawilżanie powietrza dolotowego.

W kontenerze technicznym zainstalowany jest zbiornik na wodę o pojemności około 1 m³, przy wykorzystaniu sprężarki woda ze zbiornika włączana jest do rurociągu kierującego powietrze do poszczególnych kontenerów.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu procesu obróbki biologicznej, prowadzony jest automatyczny system kontroli pozwalający na pełną, regulację i rejestrację głównych parametrów procesu dla każdego reaktora oddzielnie takich jak: temperatura, czas napowietrzania, całkowita długość trwania procesu, czy stężenie tlenu wewnątrz kontenera.

Dojrzewanie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na betonowym placu technologicznym, wyposażonym w system odprowadzania odcieków. Po zakończeniu fazy intensywnej obróbki wstępnie ustabilizowana frakcja podsitowa wyładowywana jest na plac dojrzewania, a następnie układana w pryzmy o szerokości 4,3 m, wysokości 2,1 m i długości 70 m. Usypane pryzmy przykrywane są membraną przymocowywaną do betonowych płyt za pomocą specjalnych uchwytów lub/i linek. Zastosowanie membrany pozwoli na utrzymanie odpowiedniej wilgotności i temperatury stabilizatu. Proces dojrzewania stabilizatu trwa min. 8-12 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT₄ poniżej 10 mg O₂/g suchej masy lub spełnienia pozostałych wymagań określonych w załączniku do niniejszej decyzji.

W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu przerzucarki lub ładowarki kołowej po uprzednim usunięciu membrany z częstotliwością raz na tydzień.

Z każdej pryzmy pobierana będzie próbka w celu dokonania analizy powstałego stabilizatu. Jeżeli parametry stabilizatu po II fazie nie zostaną osiągnięte, proces dojrzewania zostanie wydłużony, aż do momentu osiągnięcia wymaganych parametrów.

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

3.1.3 MECHANICZNE PRZETWARZANIE STABILIZATU NA SICIE O WIELKOŚCI OCZEK 20 MM

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym dojrzewania (w sposób uniemożliwiający mieszanie się stabilizatu z odpadami przetwarzanymi na placu). Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja drobna (podsitowa), wykorzystywana jest we własnym zakresie do tworzenia okrywy rekultywacyjnej na składowisku, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu lub przekazana uprawnionym podmiotom na potrzeby rekultywacji

składowisk. Frakcja nadsitowa kierowana jest na bieżąco do procesu unieszkodliwienia na składowisku odpadów.

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

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone jest jednoetapowo – na linii technologicznej w hali sortowni.

Przeznaczone do przetwarzania odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w strefie buforowej bezpośrednio przy linii sortowniczej. Odpady ze zbiórki selektywnej kierowane są do kabiny sortowniczej osobnym systemem przenośników taśmowych z pominięciem sita bębnowego. W kabinie sortowniczej prowadzony jest proces manualnej segregacji, mający na celu wydzielenie z masy odpadów poszczególnych rodzajów surowców wtórnych: papieru, tektury, tworzyw sztucznych z podziałem na poszczególne frakcje materiałowe, szkła. Wysegregowane surowce wtórne gromadzone są w kontenerach a następnie transportowane do miejsc magazynowania, lub za pomocą przenośnika kanałowego przekazywane do prasy belującej. Pozostałość z sortowania (tzw. balast) kierowana jest do separatora magnetycznego. Po wydzieleniu metali żelaznych strumień odpadów transportowany jest do sekcji załadunku kontenerów a następnie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów lub unieszkodliwiany we własnym zakresie w procesie D5 w ramach posiadanych decyzji administracyjnych.

III. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Wyzdzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów surowcowych przeznaczonych do dalszego odzysku.
2. Wyzdzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji zawierającej największą ilość materiałów biodegradowalnych i poddawanie ww. frakcji przetwarzaniu biologicznemu w części biologicznej instalacji.
3. Doczyszczanie i dalsza segregacja odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki (wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych).
4. Prowadzenie procesu mechanicznego przetwarzania odpadów na linii segregacji (wyposażonej w sito bębnowe, kabinę sortowniczą, separatory metali żelaznych), zapewniającej skuteczny rozdział odpadów na frakcje materiałowe.
5. Prowadzenie pierwszego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w zamkniętych, reaktorach kontenerowych, zapewniających ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz zapewniających skuteczne stabilizowanie materiału.
6. Prowadzenie drugiego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej pod przykryciem na utwardzonym szczelnym placu technologicznym, zapewniającym ochronę środowiska wodno-gruntowego.
7. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w reaktorach poprzez systematyczne napowietrzanie.
8. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w pryzmach stabilizowanego materiału poprzez systematyczne przerzucanie odpadów.
9. Nawadnianie odpadów poddawanych obróbce biologicznej odciekami z procesów technologicznych lub wodą z wodociągu.
10. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do zbierania i przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych w specjalnie przygotowanych do tego celu magazynach (pomieszczeniach, boksach i placach

magazynowych) w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie.

11. Ograniczanie do minimum czasu magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów biodegradowalnych podatnych na zagniwanie, frakcji podsitowej, pozostałości z sortowania (tzw. balastu) i stabilizatu.
12. Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez zginiatanie i belowanie odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych.
13. Prowadzenie procesu rozładunku, przeładunku i segregacji odpadów przy zamkniętych wrotach hali technologicznej.
14. Zastosowanie układu biofiltracji powietrza z kontenerów procesowych (proces biostabilizacji).
15. Optymalizacja procesów załadunku i rozładunku odpadów.
16. Wdrażanie nowych i kontynuacja podjętych działań w zakresie ograniczania emisji substancji złoonych oraz ich systematyczny monitoring z uwzględnieniem postępu naukowo-technicznego w tej dziedzinie.
17. Prowadzenie ewidencji przyjmowanych i zagospodarowanych odpadów.
18. Wdrożenie systemów służących kontroli procesów, zarządzanie procesami technologicznymi oraz gotowości na wypadek sytuacji nadzwyczajnych.
19. Bieżące szkolenie pracowników Instalacji w zakresie wykonywanych przez siebie obowiązków służbowych oraz w zakresie ogólnopojętej ochrony środowiska, zwłaszcza poprawie prowadzonej gospodarki odpadami.
20. Wdrożenie odpowiednich procedur przestrzeganych przy obsłudze maszyn, sprzętu i urządzeń wykorzystywanych na potrzeby eksploataowania instalacji.
21. Bezodpływowe zbiorniki na ścieki przemysłowe powinny być utrzymywane w należywym stanie technicznym w taki sposób, by zapewnić ich szczelność.
22. Wykonanie szczelnego podłoża w miejscach, gdzie istnieje ryzyko zanieczyszczenia ziemi lub gleby substancjami stwarzającymi ryzyko, które w pełni zabezpieczy ww. substancje przed przedostaniem się do gleby, wód gruntowych czy wód powierzchniowych.
23. Przeprowadzanie okresowych przeglądów stanu technicznego wewnętrznej sieci kanalizacji oraz bieżące wykonywanie ewentualnych uszkodzeń i nieszczelności.
24. Przeprowadzanie okresowych przeglądów stanu technicznego zbiorników bezodpływowych i bieżące wykonywanie ewentualnych napraw.
25. Zainstalowanie odpowiednich urządzeń, zabezpieczeń technicznych oraz systemów sygnalizujących sytuacje awaryjne.
26. Utrzymywanie w należywym stanie technicznym instalacji technologicznych i zabezpieczających.
27. Utrzymywanie w należywym stanie instalacji i urządzeń funkcjonalnych: instalacji odgromowych, alarmowych, sprzętu przeciwpożarowego.
28. Podnoszenie kwalifikacji i odpowiedzialności pracowników za stan obsługiwanych instalacji, środków transportu.

IV. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. Monitorowanie zużycia energii elektrycznej poprzez analizę prowadzonych miesięcznych zestawień ilości zużytej energii.
2. Przeglądy i konserwacje urządzeń, w celu zapewnienia prawidłowego funkcjonowania tych urządzeń oraz eliminacji nieuzasadnionej, nadmiernej konsumpcji energii.

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

1. Zużycie energii elektrycznej – 200 MWh/rok.

2. Zużycie oleju napędowego – 60 000 l/rok.
3. Zużycie oleju hydraulicznego – 1 000 l/rok.
4. Zużycie oleju silnikowego – 1 000 l/rok.
5. Zużycie smarów – 100 kg/rok.
6. Zużycie gazu do wózka widłowego – 200 butli/rok.

VI. WARUNKI PRZETWARZANIA ODPADÓW

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

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

- 1) Część mechaniczna instalacji (odpad 20 03 01) – 42 000,0 Mg/rok
- 2) Część biologiczna instalacji (odpad 19 12 12) – 21 340,0 Mg/rok
- 3) Sito o wielkości oczek 20 mm (odpad 19 05 99) – 25 000,0 Mg/rok

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

1.2.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji

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

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

1.2.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji

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

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

1.2.3 Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm

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

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

1.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 103/1 104/1, 105/3, 105/6, 105/7, 105/9 w miejscowości Rachocin gm. Sierpc. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwu lub trzy etapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji i na sicie o oczkach 20 mm (opcjonalnie).

1.3.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji

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

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

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

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

1.3.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji

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

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

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

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

1.3.3 Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym (plac dojrzewania) poprzez przesianie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm.

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

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

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

1.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie I funkcjonowania instalacji, wymienione w tabelach nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 103/1 104/1, 105/3, 105/6, 105/7, 105/9 w miejscowości Rachocin gm. Sierpc. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawierają odpowiednio tabele nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji.

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

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

Część mechaniczna instalacji – 2 000,0 Mg/rok

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

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

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

2.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzona jest w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 103/1 104/1, 105/3, 105/6, 105/7, 105/9 w miejscowości Rachocin gm. Sierpc. Proces technologiczny prowadzony jest na linii technologicznej w hali sortowni.

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

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

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

2.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie II funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części II załącznika do decyzji, magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 103/1 104/1, 105/3, 105/6, 105/7, 105/9 w miejscowości Rachocin gm. Sierpc. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części II załącznika do decyzji.

3. PROCES PRZETWARZANIA POZA INSTALACJĄ ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH

3.1 Moc przerobowa w zakresie manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Stanowiska do demontażu odpadów wielkogabarytowych – 100,0 Mg/rok.

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

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

3.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Odpady wielkogabarytowe przetwarzane są na specjalnie przygotowanym do tego celu stanowisku demontażowym, zlokalizowanym w wydzielonej strefie w hali sortowni, na terenie zakładu położonego na działkach nr ewid. 103/1 104/1, 105/3, 105/6, 105/7, 105/9 w miejscowości Rachocin gm. Sierpc.

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

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części III 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 wydzielonej strefy w hali sortowni. Na stanowisku przetwarzania prowadzony jest manualny demontaż odpadów przy użyciu prostych narzędzi ręcznych (w tym narzędzi elektrycznych), na poszczególne frakcje materiałowe oraz podstawowa segregacja odpadów powstałych w wyniku procesu demontażu. Odpady surowcowe kierowane są do miejsc magazynowania natomiast pozostałość z sortowania (tzw. balast) przekazywana jest podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów lub unieszkodliwiana, we własnym zakresie w procesie D5 w ramach posiadanych decyzji administracyjnych.

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 do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 103/1 104/1, 105/3, 105/6, 105/7, 105/9 w miejscowości Rachocin gm. Sierpc

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

VII. WARUNKI ZBIERANIA ODPADÓW

1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania

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

2. Miejsce i metoda zbierania odpadów

Miejsce zbierania odpadów - teren zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 103/1 104/1, 105/3, 105/6, 105/7, 105/9 w miejscowości Rachocin gm. Sierpc.

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

Odpady przeznaczone do zbierania dowożone są specjalistycznymi środkami transportu przez podmioty prowadzące działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub przez prowadzącego instalację. Przyjęcie odpadów odbywa się na podstawie obowiązujących kart przekazania odpadów. W pierwszej kolejności pracownicy zakładu dokonują kontroli w zakresie zgodności przywiezionych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów. Odpady są ważone a następnie kierowane do miejsc przeładunku lub magazynowania. Przeładunek i magazynowanie odpadów prowadzone jest w miejscach wskazanych w tabeli nr 1 części V załącznika o decyzji. Po zebraniu partii transportowej odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

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

Zbierane odpady magazynowane są na terenie zakładu na działkach nr ewid: 103/1 104/1, 105/3, 105/6, 105/7, 105/9 w miejscowości Rachocin gm. Sierpc, a następnie – w zależności od rodzaju – przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania poszczególnych rodzajów zbieranych odpadów określono w tabeli nr 1 części V załącznika do niniejszej decyzji.

VIII. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII

1. Emisja hałasu do środowiska

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

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

Czas pracy głównych źródeł hałasu:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas oddziaływania
1	Dmuchawy nawiewne	8 h/ dzień; 1 h/noc
2	Ładowarka kołowa	4 h/dzień
3	Wentylatory dachowe pomieszczenia magazynowego – 2 szt.	8 h/dzień
4	Pompownia odcieków	8 h/dzień; 1 h/noc
5	Kompaktor	4 h/dzień
6	Sortownia	8 h/dzień
7	Wentylatory dachowe sortowni – 3 szt.	8 h/dzień

2. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Wielkość emisji dopuszczalnej dla źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji do powietrza z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych - zgodnie z tabelami 1. i 2.

Tabela 1. Emisja dopuszczalna dla instalacji

Źródło powstawania/ miejsce wprowadzania substancji do powietrza	Parametry emitora		Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
	wysokość [m]	przekrój [m]		
Kontenerowa stacja biostabilizacji (I moduł) i emitor E-1 (biofiltr)			Amoniak	0,00481
			Siarkowodór	0,00234
			Pył ogółem	0,02
			w tym:	
			Pył zawieszony PM10	0,02
			Pył zawieszony PM2,5	0,02
			Aceton	0,00242
			Octan etylu	0,0014
Kontenerowa stacja biostabilizacji (II moduł) i emitor E-2 (biofiltr)			Amoniak	0,00481
			Siarkowodór	0,00234
			Pył ogółem	0,02
			w tym:	
			Pył zawieszony PM10	0,02
			Pył zawieszony PM2,5	0,02
			Aceton	0,00242
			Octan etylu	0,0014
Hala sortowni i emitor E-3			Amoniak	0,02388
			Siarkowodór	0,0478
			Pył ogółem	0,24
			w tym:	
			Pył zawieszony PM10	0,24
Pył zawieszony PM2,5	0,24			

Tabela 2. Roczne wielkości emisji substancji dla instalacji

Rodzaj instalacji	Rodzaj substancji wprowadzanych do powietrza	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych	Amoniak	0,1679
	Siarkowodór	0,2082
	Pył ogółem w tym:	1,19
	Pył zawieszony PM10	1,19
	Pył zawieszony PM2,5	1,19
	Aceton	0,0424
	Alkohol izobutyłowy	0,00561
	Octan metylu	0,00894
	Octan etylu	0,02453

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.

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

3.2 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).

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

- 1) Prowadzenie procesu segregacji odpadów w sposób zapewniający uzyskanie jak największej ilości surowców wtórnych.
- 2) Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w sposób zapewniający uzyskanie stabilizatu spełniającego określone w pozwoleniu parametry.
- 3) Dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- 4) 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.
- 5) Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom.
- 6) Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.

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

Instalacja jest źródłem ścieków z procesów stabilizacji tlenowej odpadów (fazy intensywnej), kierowane do szczelnych podziemnych zbiorników modułowych (po 1 zbiorniku w każdym module) o pojemności 2 m³. Ścieki te będą wywożone za pomocą specjalistycznego sprzętu asenizacyjnego na oczyszczalnię ścieków.

Ponadto będą powstawały odcieki, tj. ścieki przemysłowe z procesu dojrzewania stabilizatu w przyzmacach, które kierowane będą do zbiornika na odcieki nr 2 o pojemności 892 m³.

Wyżej wymienione strumienie ścieków odprowadzane będą na oczyszczalnię ścieków łącznie.

Ilość ścieków wynosi:

-z procesów stabilizacji tlenowej = 20 m³/rok

-z placu dojrzewania = 1800 m³/rok

Stan i skład ścieków:

temperatura ≤ 35 °C;

odczyn (pH) – 6,5 ÷ 9,0;

miedź ≤ 1,0 mgCu/dm³;

cynk ≤ 5,0 mgZn/dm³;

ołów ≤ 1,0 mg/dm³;

chrom 6+ ≤ 0,2 mgCr⁶⁺/dm³;

rtęć ≤ 0,06 mgHg/dm³;

kadm $\leq 0,4 \text{ mgCd/dm}^3$;

suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WVA) $\leq 0,2 \text{ mg/dm}^3$.

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 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 poza instalacją odpadów wielkogabarytowych.
3. Prowadzenie rocznej ewidencji ilości frakcji nadsitowej, 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 kontenerowych.
 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 osiągnięcia przez odpad przetwarzany w reaktorach kontenerowych (etap intensywnej obróbki) wartości parametru AT₄ poniżej 20 mg O₂/g suchej masy 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 prowadzone powinno być przez akredytowane laboratorium lub laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania określonych parametrów.
 7. Prowadzenie badań laboratoryjnych mających na celu potwierdzenie spełniania przez wytwarzany odpad oznaczony kodem 19 05 99 (stabilizat) parametrów, wskazanych w tabeli nr 2B części I załącznika do 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.
 8. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku kart przekazania frakcji nadsitowej, 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 trzech otworów (punktów) badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych i z głębokości:
 - a) Otwór badawczy nr P1 – N 52° 53' 26,0" E 19° 40' 31,3" z głębokości: 0,0 - 2,0 oraz 2,0-5,0 m p.p.t.;

- b) Otwór badawczy nr P2 – N 52° 53' 24,4" E 19° 40' 37,1"
z głębokości: 0,0 - 2,0 oraz 2,0-5,0 m p.p.t.;
 - c) Otwór badawczy nr P4 – N 52° 53' 27,9" E 19° 40' 48,8"
z głębokości: 0,0 - 2,0 oraz 2,0-5,0 m p.p.t.;
 - d) Otwór badawczy nr P5 – N 52° 53' 28,7" E 19° 40' 58,8"
z głębokości: 0,0 - 2,0 oraz 2,0-5,0 m p.p.t.;
 - e) Otwór badawczy nr P6 – N 52° 53' 31,6" E 19° 40' 54,9"
z głębokości: 0,0 - 2,0 oraz 2,0-5,0 m p.p.t.;
- 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
- a) Cd (kadm), Cu (miedź), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), Rtęć (Hg), Bar (Ba), Kobalt (Co), Molibden (Mo), Arsen (As), Chrom (Cr), Cyna (Sn), cyjanki związane, cyjanki wolne, olej mineralny (węglowodory C12-C35), suma benzyn (węglowodory C6-C12);
 - b) benzen, toluen, etylobenzen, ksylen (suma izomerów), styren, BTEX (węglowodory aromatyczne), naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(a)fluoranten, benzo(a)piren, benzo(ghi)perylene, suma wielopierścieniowych węglodorów aromatycznych (WWA), dichlorometan, bromodichlorometan, dibromochlorometan, tribromometan, tetrachlorometan, 1,2-dichloroetan, 1,1,1-trichloroetan, 1,1,2-trichloroetan, 1,1,1,2-tetrachloroetan, 1,1,2,2-tetrachloroetan, chlorek winylu, chlorobenzeny-suma chlorobenzenu, dichlorobenzenów i trichlorobenzenów, 1,2,3,4-tetrachlorobenzen, 1,2,3,5+1,2,4,5 – tetrachlorobenzen, pentachlorobenzen, heksachlorobenzen, chlorobenzeny-suma tetrachlorobenzenów, pentachlorobenzenu i heksachlorobenzenu, 2-chloronaftalen, 2-chlorofenol, 3-chlorofenol, 4-chlorofenol, 2,3-dichlorofenol, 2,4+2,5 dichlorofenol, 2,6-dichlorofenol, 3,4-dichlorofenol, 3,5-dichlorofenol, 2,3,4-trichlorofenol, 2,3,5-trichlorofenol, 2,3,6-trichlorofenol, 2,4,5-trichlorofenol, 2,4,6-trichlorofenol, 3,4,5-trichlorofenol, 2,3,4,5-tetrachlorofenol, 2,3,4,6-tetrachlorofenol, 2,3,5,6-tetrachlorofenol, pentachlorofenol, chlorofenole-suma, fenol, o-Krezol, (m+p)-krezol, krezole-suma;
 - c) odczyn (pH).
- 3) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:
- a) daty pobrania próbki,
 - b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie współrzędnych geograficznych z wykorzystaniem systemu nawigacji satelitarnej (GPS),
 - c) głębokości pobrania próbki,
 - d) sposobu użytkowania gruntu w miejscu pobrania próbki,
 - e) indywidualnego poboru, łączenia lub uśredniania próbki.
- 4) Porównywanie otrzymanych wyników pomiarów i badań z zawartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
- 5) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt. 2, z częstotliwością co najmniej jeden raz na dziesięć lat, w równych odstępach czasu.
- 6) Przekazywanie opracowanych wyników pomiarów i badań, o których mowa w pkt 2. oraz informacji i dokumentów, o których mowa w pkt. 3 i 4, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.
- 2. Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości w wodach gruntowych substancji powodujących ryzyko – nie określa się.**

XVI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

1. Stosowanie substancji niebezpiecznych w ilościach niezbędnych, nie kwalifikujących zakładu do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,
2. Wykonanie instalacji i obiektów zgodnie z wymaganiami przeciwpożarowymi.
3. Zastosowanie szczelnych zbiorników wód odciekowych, szczelnych posadzek w obiektach przetwarzania odpadów, szczelnych nawierzchni w miejscach magazynowania odpadów,
4. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych w wydzielonym miejscu, w sposób zabezpieczający przed możliwością przedostania się do środowiska niebezpiecznych składników odpadów,
5. Przeszkolenie pracowników w zakresie bezpiecznego użytkowania instalacji.
6. Plan awaryjny składowiska stanowi element instrukcji prowadzenia składowiska.

XVII. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Nie określa się.

XVIII. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów *Prawa budowlanego*.

XIX. DODATKOWE WYMAGANIA

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

XX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 9 czerwca 2014 r., znak: ZGKiM-RZGO116906/14, Zakład Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sierpcu sp. z o.o., ul. Traugutta 33, 09-200 Sierpc, wystąpił do tut. organu z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, zlokalizowanych w miejscowości Rachocin, gm. Sierpc.

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 posiada status instalacji zastępczej jednak zlokalizowana jest na terenie zakładu, na którym eksploatowane jest składowisko odpadów kwalifikowane jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Stosownie zatem do przepisów art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska* organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Prowadzący instalację w dniu 7 sierpnia 2014 r. uzupełnił wniosek.

Z uwagi na powstałe w toku postępowania zawiłości w ustaleniu stanu faktycznego oraz konieczność dokonania licznych czynności proceduralnych, pismem z dnia 9 grudnia 2014 r., znak: PŚ-V.7222.21.2014.WŚ, przedłużono termin załatwienia sprawy o dwa miesiące.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 15 grudnia 2014 r. (znak: PŚ-V.7222.21.2014.WŚ), tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie.

Prowadzący instalację pismem z dnia 19 grudnia 2014 r. (data wpływu 22 grudnia 2014 r.), zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 30 grudnia 2014 r. (znak: PŚ-V.7222.21.2014.WŚ), zawiesił postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 16 listopada 2015 r. wpłynął wniosek o podjęcie zawieszzonego postępowania. Jednocześnie prowadzący instalację przedłożył uzupełnienia do przedmiotowego wniosku.

Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 19 listopada 2015 r. (znak: PŚ-V.7222.21.2014.WŚ), podjął postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

W dniu 4 grudnia 2015 r. do tut. organu wpłynęło kolejne uzupełnienie w sprawie.

Z uwagi na fakt, że wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 18 kwietnia 2016 r., znak: PZ-I.7222.133.2016.WŚ, ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniu 28 kwietnia 2016 r.

Po analizie merytorycznej wniosku wraz ze złożonymi uzupełnieniami stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 8 czerwca 2016 r. (znak: PZ-I.7222.133.2016.WŚ), tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniach 22 i 30 czerwca 2016 r.

Kolejne uzupełnienia prowadzącego instalację wpłynęły do tut. organu w dniach 1 i 9 sierpnia 2016 r.

Zawiadomieniem z dnia 16 sierpnia 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 19 sierpnia 2016 r. do dnia 12 września 2016 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Mazowieckiego w Warszawie. Ponadto zawiadomienie umieszczono na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego. Zawiadomienie wywieszono również na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy w Sierpcu w okresie od dnia 22 sierpnia 2016 r. do dnia 13 września 2016 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 22 sierpnia 2016 r. do dnia 13 września 2016 r.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23, z późn. zm.), pismem z dnia 22 września 2016 r., znak: PZ-I.7222.133.2016.WŚ, poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Prowadzący instalację pismem z dnia 23 września 2016 r. (data wpływu 23 września 2016 r.), poinformował, że rezygnuje z przysługującego mu prawa.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja zlokalizowana w miejscowości Rachocin prowadzona przez Zakład Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sierpcu sp. z o.o., ul. Traugutta 33, 09-200 Sierpc, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Zakład położony jest na terenie, dla którego nie uchwalono miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęta niniejszym pozwoleniem jest instalacją istniejącą, istotnie zmienioną (rozbudowaną) w zakresie części biologicznej. Na

realizację części biologicznej, prowadzący instalację uzyskał decyzję Wójta Gminy Sierpc z dnia 27 lutego 2014 r., znak: RGP.6220.9.2013, o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia (odstąpienie od przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko). Część mechaniczną instalacji zrealizowano w oparciu o decyzję Wójta Gminy Sierpc z dnia 27 września 2006 r., znak RO.7632/1/06, zmienioną decyzją z dnia 2 października 2015 r., znak RGP.6220.7.2015. Zawarte w ww. decyzjach warunki dotyczące stosowanej technologii oraz dane liczbowe określające moc przerobową instalacji zgodne są z danymi przedstawionymi we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz w niniejszej decyzji.

Cześć instalacji przeznaczona do biologicznej odróbki obejmuje plac dojrzewania. Na potrzeby placu dojrzewania zaadoptowano nieużytkowaną kwaterę nr III. Prowadzący instalację pismem z dnia z dnia 23 marca 2015 r. znak AB.6743.51.2015, sprostowanym pismem z 7 marca 2016 r. znak AB.6743.51.2015 otrzymał zgodę Starosty Powiatu Sierpeckiego na zmianę sposobu użytkowania kwatery składowiska odpadów na plac technologiczny do prowadzenia drugiego etapu przetwarzania odpadów frakcji podsitowej.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych jest instalacją istniejącą istotnie zmienioną, która zgodnie z zapisami uchwały nr 104/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 11 lipca 2016 r. *zmieniającej uchwałę w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023* posiada status instalacji zastępczej docelowo RIPOK. Dalsze funkcjonowanie instalacji zgodne jest zatem z zapisami ww. planu. 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, sześciostanowiskową kabinę sortowniczą, dwa separatory metali żelaznych. Wyposażenie części mechanicznej instalacji zapewnia wydzielenie z masy odpadów frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu oraz wydzielenie frakcji biodegradowalnej,
- części biologicznej obejmującej:
 - osiemnaście reaktorów kontenerowych do stabilizacji frakcji podsitowej oraz infrastrukturę techniczną zapewniającą napowietrzanie, odbiór i oczyszczanie powietrza technologicznego, ujmowanie i gromadzenie odcieków oraz kontrolę prowadzonego procesu,
 - plac technologiczny przeznaczony do stabilizacji frakcji podsitowej posiadający szczelne betonowe podłoże z systemem odprowadzania odcieków,
- 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, powinno być prowadzone w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów.

Analiza danych zawartych we wniosku wykazała, że całkowita, techniczna moc przerobowa instalacji jest wystarczająca do przetworzenia maksymalnych ilości odpadów wskazanych w pozwoleniu dla poszczególnych wariantów. Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że część mechaniczna instalacji przy założeniu dwuzmianowego systemu pracy, posiada całkowitą moc przerobową zapewniającą przetworzenie 44 000,0 Mg/rok odpadów, w tym 42 000,0 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych i 2 000,0 Mg/rok odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, a część biologiczna moc przerobową zapewniającą przetworzenie 21 340,0 Mg/rok frakcji podsitowej. 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*. Zastosowanie w części mechanicznej instalacji separatorów i kabin sortowniczych zapewnia wydzielenie z masy odpadów frakcji dających się wykorzystać materiałowo (ok 9 % ilości odpadów zmieszanych poddawanych przetwarzaniu), oraz frakcji drobnej, o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji. Frakcja drobna poddawana jest procesom przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych. Proces prowadzony jest dwuetapowo przez okres co najmniej 7 dni w zamkniętych reaktorach kontenerowych, zaopatrzonych w system napowietrzania i oczyszczania zanieczyszczonego powietrza, system nawadniania i ujmowania odcieków oraz system kontroli procesu, a następnie na utwardzonym placu technologicznym pod przykryciem przez okres 8-12 tygodni. Stabilizat uzyskany w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów powinien spełniać wymagania określone w załączniku do niniejszej decyzji.

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 kabinie sortowniczej oraz mechaniczną segregację odpadów w separatorze magnetycznym.

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).

Na terenie zakładu prowadzone jest również zbieranie odpadów z grupy 13, 15, 16, 20. Proces zbierania polega na przepakowywaniu i magazynowaniu odpadów, a następnie przekazaniu ich uprawnionym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania.

W przedłożonym wniosku prowadzący instalację wystąpił o dopuszczenie wytwarzania odpadów, oznaczonych kodami z grupy 13, 15 i 16, powstających w wyniku prowadzenia prac konserwacyjno-serwisowych instalacji. Biorąc pod uwagę, że zgodnie z art. 3 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* pod pojęciem eksploatacji instalacji rozumie się użytkowanie instalacji lub urządzenia oraz utrzymywanie ich w sprawności, tut. organ przychylił się do wniosku strony w tym zakresie. W decyzji organ nie uwzględnił odpadu o kodzie 16 01 07* filtry olejowe, w ocenie tut. organu kodami z grupy 16 01 oznaczone mogą być wyłącznie odpady powstające w wyniku demontażu pojazdów i maszyn pozadrogowych, do których nie mogą być zaliczone urządzenia wchodzące w skład instalacji.

Biorąc pod uwagę, że działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona przez Zakład Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sierpcu 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 tuż. organ udzielając pozwolenia zintegrowanego zobowiązał prowadzącego instalację do corocznego przekazywania informacji dotyczących rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w poszczególnych procesach, informacji dotyczących dalszego sposobu postępowania z pozostałościami z sortowania, frakcją o wielkości do 20mm i stabilizatorem jak również wyników badań potwierdzających osiągnięcie parametru AT₄ poniżej 20 mg O₂/g suchej masy przez odpady przetwarzane w pierwszym etapie obróbki biologicznej oraz 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 zagrodowa.

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

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 do składowania odpadów i ze spalania biogazu w pochodniach, a także 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. poz. 87) dla amoniaku, siarkowodoru, acetonu, octanu etylu, octanu metylu, alkoholu izobutyloвого, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, pyłu, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych oraz 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. Nie określono również emisji ze zbiornika oleju napędowego, gdyż nie jest on częścią instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

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

Instalacja nie korzysta bezpośrednio z ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych, nie pobiera również wody z wodociągu. Instalacja jest źródłem ścieków z procesów stabilizacji tlenowej odpadów (fazy intensywnej), które kierowane są do szczelnych podziemnych zbiorników modułowych (po 1 zbiorniku w każdym

module)

o pojemności 2 m³. Ścieki te będą wywożone za pomocą specjalistycznego sprzętu asenizacyjnego na oczyszczalnię ścieków. Ponadto będą powstawały odcieki, tj. ścieki przemysłowe z procesu dojrzewania stabilizatu w pryzmach, które kierowane będą do zbiornika na odcieki nr 2 o pojemności 892 m³. Wyżej wymienione strumienie ścieków odprowadzane będą na oczyszczalnię ścieków łącznie. Biorąc pod uwagę powyższe, w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość, stan i skład ścieków z instalacji.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko oraz istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, prowadzący instalację winien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Eksploatacja przedmiotowej instalacji powoduje uwalnianie substancji powodujących ryzyko, należących do co najmniej jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie kwalifikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i 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 i ziemi, jak również przedstawił propozycje dotyczące sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi. Podczas poboru prób nie stwierdzono wód gruntowych. Tut. organ po analizie przedłożonej dokumentacji ustalił miejsca poboru prób gleby i ziemi kierując się zasadą zachowania porównywalności wyników. Do okresowego monitoringu środowiska wodno-gruntowego wyznaczone zostały punkty, dla których wykonano badania w przedłożonym raporcie początkowym. Zgodnie z art. 217a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, badania lub pomiary, o których mowa powyżej winny być wykonywane przez akredytowane laboratoria oraz w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

Na podstawie przedstawionych rozwiązań technologicznych wykazano możliwość uwolnienia do środowiska gruntowo-wodnego zidentyfikowanych istotnych substancji stwarzających ryzyko. W związku z tym niezbędne będzie monitorowanie oddziaływania Instalacji na glebę, ziemię poprzez systematyczny monitoring jakości gruntów. Zakres przewidzianych analiz gruntów będzie obejmował wskaźniki, które posiadają wartości normowe określone w obowiązujących przepisach.

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.

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

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

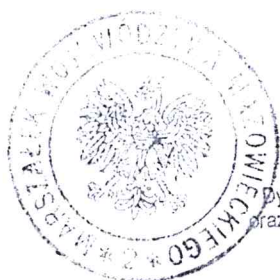
W związku z tym, iż zakład nie zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii, w decyzji określono obowiązki, co do postępowania w przypadku wystąpienia awarii. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w decyzji niniejszej określono sposoby zapobiegania występowaniu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

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

POUCZENIE

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

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. Nr 187, poz. 1330), potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych), w dniu 4 sierpnia 2014 r. na rachunek bankowy Urzędu m. st. Warszawy, Dzielnicy Praga Północ w Warszawie przy ul. ks. I. Kłopotowskiego 15; nr konta: 96 1030 1508 0000 0005 5002 6074.



z up. Marszałka Województwa

Marcin Podgórski

Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami
oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych

Otrzymują:

1. Zakład Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sierpcu sp. z o.o.
09-200 Sierpc, ul. Romualda Traugutta 33
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110 A
3. Wójt Gminy Sierpc
09-200 Sierpc, ul. Biskupa Floriana 4
4. Departament Gospodarki Odpadami oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych UMWM
Wydział Bazy Odpadowej i Informacji – w mieście

I. WARIANT I - PROCES PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	42 000,0	Odpad magazynowany luzem na szczelnym, utwardzonym podłożu w strefie buforowej hali technologicznej sortowni przeznaczony dla odpadów zmieszanych. Odpad magazynowany może być przez okres nie dłuższy niż 72h.

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (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	700,0	Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbełowanej na szczelnym podłożu w zabudowanej, zadaszonej wiacie surowców wtórnych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽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 stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 02	700,0	Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbelowanej na szczerlnym podłożu w zabudowanej, zadaszzonej wiacie surowców wtórnych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Opakowania z drewna	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywnice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 03	100,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych pojemnikach /kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczerlnym placu 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	500,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych pojemnikach /kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczerlnym 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
5.	Opakowania wielomateriałowe	Skład: polietylen (PE), polistyren (PS), polichlorek winylu (PCV), aluminium, celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nieulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 05	500,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Opakowania ze szkła	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapniowy, 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	600,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach /kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7	Opakowania z tekstyliów	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 09	100	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie i oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, środki biobójcze, grzybobójcze. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	15 01 10*	0,5	<p>Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym.</p> <p>Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetworzenia, odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
9.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium miedź, luminofor, halofoforan rtęci, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), żrący (H8), ekotoksyczny (H14).	16 02 13*	0,25	

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
10.	Baterie i akumulatory ołowiane	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, żrący (H8), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), mogący wydzielać odcieki (H15).	16 06 01*	0,1	<p>Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym.</p> <p>Odpad magazynowany, w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku, regeneracji lub unieszkodliwienia.</p>
11.	Baterie i akumulatory nikielowo – kadmowe	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalny lub częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).	16 06 02*	0,1	<p>Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym.</p> <p>Odpad magazynowany, w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku, regeneracji lub unieszkodliwienia.</p>
12.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład: żelazo, węgiel, cynk, dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci ciekłej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 04	0,05	

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
13.	Inne baterie i akumulatory	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, nikiel cynk, lit, tlenek manganu, tlenek srebra, tlenek miedzi, chlorek amonu, chlorek cynku. Odpad w postaci stałej niepalny nieposiadający właściwości charakterystycznych dla opadów niebezpiecznych.	16 06 05	0,1	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku, regeneracji lub unieszkodliwienia.
14.	Papier i tektura	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 opadów niebezpiecznych.	19 12 01	850,0	Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zabudowanej, zadaszzonej wiacie surowców wtórnych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
15.	Metale żelazne	Skład: stal, żeliwo - żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla opadów niebezpiecznych.	19 12 02	500,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych pojemnikach /kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym 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
16.	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	75,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach/kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PVM), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	1 000,0	Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbełowanej na szczelnym podłożu w zabudowanej, zadaszzonej wiacie surowców wtórnych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
18.	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	800,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach/kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym 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
19.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, impregnaty, farby, lakiery, bejce. Odpad w postaci stałej palny, szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14)	19 12 06*	50	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
20.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejei eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	50,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych pojemnikach /kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
21.	Tekstylia	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych	19 12 08	100	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie i oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
22.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków i in. Odpady w postaci stałej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	19 12 11*	50,0	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowany, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
23.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcja podsiłowa)	Skład: mieszanina - odpadów kuchennych, popiołu, piasku, kamieni, drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, papieru, tkanin i drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy, częściowo ulegający biodegradacji, podatny na zagniwanie.	19 12 12	21 340,0 ⁽²⁾	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu w części mechanicznej instalacji odpad kierowany do reaktorów stabilizacji tlenowej. 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
24.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości >80 mm - tzw. frakcja nadsitowa – pozostałość po sortowaniu)	Skład: mieszanina szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, drobnych, zanieczyszczonych tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, środków higienicznych, z pewnym udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej). Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	16 940 (2) (nie więcej jednak niż 40,3 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad nie jest magazynowany - bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do dalszego przetworzenia (unieszkodliwienia we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym) lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

1) Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych - 42 000,0 Mg/rok.

2) Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (tzw. frakcji podsitowej i frakcji nadsitowej - pozostałości z sortowania) – 38 280,0 Mg/rok. (nie więcej jednak niż 91,1% ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcja podsitowa)	19 12 12	21 340,0	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu poddawany przetwarzaniu we własnym zakresie w części biologicznej instalacji (proces D8).

Tabela nr 2B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, powstające w wyniku procesu przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podstłowej) 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 podstłowej ulegającej biodegradacji. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, zanieczyszczenia w postaci drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna.</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 AT_4 jest mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy. 	19 05 99	17 000,0	<p>Odpad nie jest magazynowany – bezpośrednio po zakończeniu procesu stabilizacji kierowany do dalszego przetworzenia na sicie o wielkości oczek 20 mm</p> <p>lub</p> <p>lub poddawany unieszkodliwianiu we własnej instalacji do składowania odpadów zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym.</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	17 000,0	Odpad nie jest magazynowany – bezpośrednio po zakończeniu procesu stabilizacji kierowany do dalszego przetworzenia na sicie o wielkości oczek 20 mm.

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (frakcja o wielkości 0-20 mm)	Kompost, którego skład chemiczny nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarcze wykorzystanie jako nawóz. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierającej węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek kamienie, niewielkie ilości zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 03	6 800,0	Odpad magazynowany selektywnie w postaci pryzm na wydzielonym miejscu na placu technologicznym dojrzwiania. Odpad poddawany odzyskowi we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku na składowisku odpadów.
2	Inne nie wymienione odpady (tzw. stabilizat - frakcja o wielkości powyżej 20 mm)	Stabilizat powstający w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej ulegającej biodegradacji. Skład: pozostałości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, zanieczyszczenia w postaci drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna. Stabilizat spełniać powinien następujące wymagania: – straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy, lub – ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub – wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy.	19 05 99	10 200,0	Odpad nie jest magazynowany – bezpośrednio po wytworzeniu kierowany do unieszkodliwiania we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym.

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

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	200,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w strefie buforowej przeznaczonej dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, - mieszaniu się z innymi rodzajami odpadów.
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	200,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w strefie buforowej przeznaczonej dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - mieszaniu się z innymi rodzajami odpadów.
3.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	100,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w strefie buforowej przeznaczonej dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, - mieszaniu się z innymi rodzajami odpadów.
4.	Papier i tektura	20 01 01	750,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w strefie buforowej przeznaczonej dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych, - mieszaniu się z innymi rodzajami odpadów.
5.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	750,0	<p>Odpad magazynowany luzem na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali technologicznej sortowni w strefie buforowej przeznaczonej dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - mieszaniu się z innymi rodzajami odpadów

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki poddawanych przetwarzaniu – 2 000,0 Mg/rok

Tabela nr 1B. Odpady dopuszczone do wytworzenia, powstające w wyniku procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki w części mechanicznej instalacji

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury (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	350,0	Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbelowanej na szacelnym podłożu w zabudowanej, zadaszonej wiacie surowców wtórnych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. 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	350,0	Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbelowanej na szacelnym podłożu w zabudowanej, zadaszonej wiacie surowców wtórnych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PET)	Skład: poli(tereftalan etylenu) - PET, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	350,0	Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbelowanej na szacelnym podłożu w zabudowanej, zadaszonej wiacie surowców wtórnych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PP)	Skład: polipropylen - PP, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	350,0	Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zabudowanej, zadaszonej wiacie surowców wtórnych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych (HDPE)	Skład: polietylen, polistyren, poliuretan i inne tworzywa, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	350,0	Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zabudowanej, zadaszonej wiacie surowców wtórnych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	Opakowania z metali	Skład: stal - żelazo, węgiel, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 04	50,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach/kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym 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
7.	Opakowania ze szkła	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	15 01 07	50,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach/kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	500,0 (nie więcej jednak niż 25 % łącznej ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad nie jest magazynowany - bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do dalszego przetworzenia (unieszkodliwienia we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym) lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki – 2000,0 Mg/rok.

III. PROCES PRZETWARZANIA ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH POZA INSTALACJĄ

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	100,0	<p>Odpady magazynowany luzem na szczelnym, betonowym podłożu w zabudowanej, zadaszonej wiacie magazynowej, w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych.

¹⁾ Maksymalna łączna ilość odpadów wielkogabarytowych poddawanych przetwarzaniu – 100,0 Mg/rok

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Metale żelazne	Skład: stal, żelazo - 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	5,0	<p>Opad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
2.	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	5,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym 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 (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	5,0	Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zabudowanej, zadaszonej wiacie surowców wtórnych. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
3.	Szkieło	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	10,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym 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
4.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stąlej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	35,0	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Tekstylija	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stąlej palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych	19 12 08	4,5	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamkniętymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
6.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków i in. Odpady w postaci stąlej, częściowo palne, w zależności od rodzaju odpadu: szkodliwe (H5), żrące (H8), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14), mogące wydzielać odcieki (H15), działające szkodliwie na rozrodczość (H10).	19 12 11*	0,5	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamkniętymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
7.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałość po demontażu, w tym frakcja wysokoenergetyczna przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	40,0	Odpad nie jest magazynowany - bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest do dalszego przetworzenia (unieszkodliwienia we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym) lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub nieszkodliwienia.

1) Maksymalna łączna ilość odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych - 100,0 Mg/rok.

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

Tabela nr 1. Odpady dopuszczone do wytwarzania, powstające w wyniku prowadzenia prac konserwacyjno-serwisowych 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.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład: mieszanina węglowodorów alifatycznych i wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych z środkami uszlachetniającymi, związki fosforu, siarki, baru, cynku, wanadu, ołowiu, drobin metali.	13 01 10*	0,5	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym.
2.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpad w postaci ciekłej, palny, toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), szkodliwy (H5), drażniący (H4), ekotoksyczny (H14).	13 01 11*	0,5	Odpad magazynowany, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie,

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1)	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych		13 02 05*	0,5	- oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku, regeneracji lub unieszkodliwienia.
4.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		13 02 06*	0,5	
5.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe niewymienione w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zabezpieczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład: włókna naturalne (celuloza, bawełna), włókna syntetyczne (poliester, poliuretany, poliamidy itp.), zanieczyszczenia w postaci olejów smarowych, przekładniowych i hydraulicznych oraz emulsji, rozpuszczalników, cieczy myjących, zawierające węglowodory w postaci ciężkich i lekkich destylatów parafinowych, estrów kwasu fosforowego i kwasów tłuszczowych Odpady w postaci stałej, częściowo palne, toksyczne (H6), rakotwórcze (H7), szkodliwe (H5), drażniące (H4), ekotoksyczne (H14).	15 02 02*	0,1	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szklaną podłogą, wentylacją i zamkniętymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
6.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych	15 02 03	0,1	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szklaną podłogą, wentylacją i zamkniętymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
7.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 06 02 12	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź, luminofor, halofosforan rtęci, metale ciężkie. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), żrący (H8), ekotoksyczny (H14).	16 02 13*	0,1	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetworzenia odfizyka lub unieszkodliwienia.
8.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, żelazo, węgiel, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 02 16	0,01	
9.	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, żrący (H8), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), mogący wydzielać odcieki (H15).	16 06 01*	0,1	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetworzenia lub odzysku.

V. ZBIERANIE ODPADÓW

Tabela nr 1. Odpady dopuszczone do zbierania

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
1.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	<p>Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stałym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamkniętymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym.</p> <p>Odpad magazynowany, w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku regeneracji lub unieszkodliwienia.</p>
2.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	<p>Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stałym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamkniętymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym.</p> <p>Odpad magazynowany, w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku regeneracji lub unieszkodliwienia.</p>
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	<p>Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stałym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamkniętymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym.</p> <p>Odpad magazynowany, w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
4.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	<p>Odpad magazynowany, luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym podłożu w zabudowanej, zadaszonej wiacie surowców wtórnych.</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
5.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	<p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	<p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
7.	Opakowania z drewna	15 01 03	<p>Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach/ kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
8.	Opakowania z metali	15 01 04	<p>Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach/ kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
9.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szklanym placu magazynowym.
10.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
11.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych pojemnikach /kontenerach ustawionych na utwardzonym, szklanym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
12.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szklanym placu magazynowym w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie i oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetworzenia lub odzysku.
14.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Odpad magazynowany selektywnie w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetworzenia lub odzysku.
15.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamykanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Zużyte opony	16 01 03	Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych pojemnikach /kontenerach ustawionych na utwardzonym, szklanym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania	
17.	Filtry olejowe	16 01 07*	<p>Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamkanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym.</p> <p>Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetworzenia lub odzysku.</p>	
18.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	<p>Odpad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamkanymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym.</p> <p>Odpad magazynowanym, w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetworzenia, odzysku, regeneracji lub unieszkodliwienia.</p>	
19.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16		
20.	Baterie i akumulatory ołowiane	16 06 01*		
21.	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	16 06 02*		
22.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04		
23.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05		
24.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	16 12 06*		
25.	Papier i tektura	20 01 01		<p>Odpad magazynowany, luźnym lub w postaci zbełowanej na szczelnym podłożu w strefie buforowej hali sortowni.</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
26.	Szko	20 01 02		<p>Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach /kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym placu magazynowym.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
27.	Odzież	20 01 10	Opad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach ustawionych na utwardzonym, szklanym placu magazynowym w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie i oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
28.	Tekstylia	20 01 11	
29.	Środki ochrony roślin	20 01 19*	
30.	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	20 01 29*	Opad magazynowany selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zamkniętym, stalowym kontenerze ze szczelną podłogą, wentylacją i zamkniętymi drzwiami. Kontener ustawiony jest na placu magazynowym. Opad magazynowany, w sposób zapobiegający:
31.	Leki cytotoksyczne i cytotatyczne	20 01 31*	- przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetworzenia, odzysku lub unieszkodliwienia.
32.	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	20 01 32	
33.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23, 20 01 35	20 01 36	
34.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	Opad magazynowany luzem lub w postaci zbelowanej na szczelnym, utwardzonym podłożu w strefie buforowej hali technologicznej sortowni. Opad magazynowany, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych.
35.	Metale	20 01 40	Opad magazynowany selektywnie w oznakowanych, zamkniętych, szczelnych pojemnikach/kontenerach ustawionych na utwardzonym, szklanym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
36.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	Opad magazynowany, luzem na szczelnym, betonowym podłożu w zabudowanej, zadaszonej wiacie surowców wtórnych. Opad magazynowany, w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych.