



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA MAZOWIECKIEGO
ul. Jagiellońska 26, 03-719 Warszawa

Warszawa, 19 lipca 2018 r.



P_1327449

PZ-II.7222.12.2018.AB

DECYZJA Nr 65/18PZ.Z

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257, z późn. zm.), art. 201 ust. 1, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a pkt 1 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799), po rozpatrzeniu wniosku Ostrołęckiego Towarzystwa Budownictwa Społecznego sp. z o. o., ul. Berka Joselewicza 1, 07-410 Ostrołęka,

zmienia się

decyzję nr 287/15/PŚ.Z Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 13 października 2015 roku, znak: PŚ-V.7222.29.2014.WŚ, udzielającą Ostrołęckiemu Towarzystwu Budownictwa Społecznego sp. z o.o. ul. Berka Joselewicza 1, 07-410 Ostrołęka, (REGON:550055819, NIP: 7581569833), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki, gm. Rzekuń, w następujący sposób:

1) sentencja otrzymuje brzmienie:

„udziela się pozwolenia zintegrowanego Ostrołęckiemu Towarzystwu Budownictwa Społecznego sp. z o.o., ul. Berka Joselewicza 1, 07-410 Ostrołęka, (REGON: 550055819, NIP: 7581569833), na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej przy ul. Gen. T. Turskiego 4 w Ostrołęce i określa się następujące warunki pozwolenia:”

2) w treści decyzji zwrot „przy ul. Turskiego w miejscowości Goworki gm. Rzekuń” zastępuje się zwrotem „przy ul. Gen. T. Turskiego 4 w Ostrołęce”

3) w części II, ust. 2 dodaje się punkt 3) w następującym brzmieniu:

3) „sito o oczkach wielkości 20 mm, na którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania wytworzonego stabilizatu - w ilości do 21 450 Mg/rok;”

4) w części II, ust. 3 dodaje się punkt 3.3 w następującym brzmieniu:

3.3 „Sito do mechanicznego przetwarzania stabilizatu
Sito dwufrakcyjne o wielkości oczek 20 mm, zlokalizowane na placu technologicznym kompostowni.”

5) część II, ust. 4, punkt 4.1 otrzymuje brzmienie:

4.1 „Wariant I – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

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

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

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

Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczonej do tego celu zasobni o powierzchni 250 m². Z zasobni odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej do rozrywarki worków (jeżeli istnieje taka konieczność) lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy, skąd kierowane są następnie do kabiny sortowniczej nr 1. Przed i w trakcie załadunku odpadów do rozrywarki worków / przenośnik kanałowy dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, dużych elementów żelaznych).

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

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

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

Frakcja nadsitowa transportowana jest z sita bębnowego do separatora optopneumatycznego NIR 1. W separatorze tym z masy odpadów wydzielana jest mieszanina surowców wtórnych przeznaczona do dalszego rozsortowania ręcznego – papier, tektura, tworzywa sztuczne i odpady wielomateriałowe (np. typu TETRAPACK). W zależności od składu oraz stanu jakościowego przetwarzanych odpadów w separatorze NIR 1 wydzielane mogą być różne rodzaje odpadów, zgodnie z przedstawionym poniżej opisem podwariantów. Odpady te kierowane są do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie w zależności od przyjętego podwariantu poddawane są dalszemu rozdziałowi na poszczególne frakcje materiałowe.

Strumień odpadów pozostały po segregacji w separatorze NIR 1 kierowany jest przy użyciu przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego oraz separatora metali nieżelaznych. Wydzielone metale bez dalszej obróbki kierowane są miejsc magazynowania, a główny strumień odpadów transportowany jest do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze następuje wydzielenie frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego, której skład zależy od przyjętego podwariantu pracy linii sortowniczej. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Dopuszczone podwarianty eksploatacji linii sortowniczej:

1. Podwariant I

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości surowców wtórnych wszystkich frakcji materiałowych.

W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są odpady tworzyw sztucznych, odpady papieru i tektury, odpady wielomateriałowe (np. typu TETRAPACK) oraz inne rodzaje odpadów

surowcowych (z wyłączeniem metali). Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne rodzaje materiałów (papier i tektura z podziałem na frakcje, tworzywa sztuczne z podziałem na frakcje, opakowania wielomateriałowe). Poszczególne frakcje surowcowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowane surowce transportowane są do boksu magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali. Pozostałość z sortowania ręcznego transportowana jest jako frakcja wysokoenergetyczna do boksu buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po segregacji w separatorze NIR 1, po wydzieleniu frakcji metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są pozostałe w masie odpadów tworzywa sztuczne, papier, drewno i tkaniny nienadające się do zagospodarowania materiałowego, jako surowiec do produkcji paliwa alternatywnego. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

2. Podwariant II

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości tworzyw sztucznych. W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są wyłącznie odpady tworzyw sztucznych i odpady wielomateriałowe (typu TETRAPACK). Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (PET, PE, PP, TETRAPACK i in.). Poszczególne frakcje tworzyw sztucznych oraz odpady wielomateriałowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowane tworzywa i opakowania wielomateriałowe transportowane są do boksu magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali. Pozostałość z sortowania ręcznego tworzyw transportowana jest jako frakcja wysokoenergetyczna do boksu buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po separacji tworzyw sztucznych w separatorze NIR 1, po wydzieleniu frakcji metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2.

W separatorze tym wydzielane są odpady papieru i tektury nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

3. Podwariant III

Eksploatacja linii w tym trybie ma na celu wydzielenie z masy odpadów jak największej ilości frakcji makulaturowej. W przypadku tym w separatorze optopneumatycznym NIR 1 wydzielane są wyłącznie odpady papieru i tektury. Strumień ten kierowany jest do kabiny sortowniczej nr 2, gdzie prowadzony jest proces segregacji na poszczególne frakcje materiałowe (np. karton, papier gazetowy i in.) oraz usuwane są zanieczyszczenia i domieszki innych materiałów. Poszczególne frakcje makulaturowe zgromadzone w boksach pod kabiną sortowniczą kierowane są przy wykorzystaniu wózka widłowego na przenośnik załadowniczy, a następnie do prasy belującej. Zbelowany papier oraz tektura transportowane są do boksu magazynowego w hali sortowni lub do boksów na zewnątrz hali.

Pozostałość z sortowania ręcznego papieru transportowana jest jako tzw. papier mix do boksu buforowego zlokalizowanego za kabiną, a następnie do prasy belującej.

Strumień odpadów pozostałych po separacji frakcji makulaturowej w separatorze NIR 1, po wydzieleniu metali żelaznych i nieżelaznych, kierowany jest za pomocą przenośników do separatora optopneumatycznego NIR 2. W separatorze tym wydzielane są odpady tworzyw sztucznych nienadające się do zagospodarowania materiałowego oraz ewentualnie inne materiały palne. Pozostałość po wydzieleniu frakcji palnej kierowana jest jako tzw. balast do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji.

Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w hali „kompostowni”, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym zlokalizowanym przy hali „kompostowni” zgodnie z poniższym opisem.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych kierowana jest z części mechanicznej instalacji do hali „kompostowni” przy wykorzystaniu samochodów hakowych i kontenerów

wielkogabarytowych. Rozładunek prowadzony jest w wydzielonej części hali (zasobni). Z zasobni odpady transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej do części technologicznej hali i układane w postaci pryzm w sześciu boksach (kanałach) kompostowych. Wysokość pryzm nie powinna przekraczać 2,0 m. Świeże odpady układane są każdorazowo w przedniej części boksów, a następnie systematycznie przierzucane do dalszych części kanałów.

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

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

1. Intensywnego napowietrzania

Proces napowietrzania pryzm prowadzony jest przy wykorzystaniu systemu dysz i rurociągów, umieszczonych w posadzce boksów „kompostowych” oraz wentylatorów (wytwarzających podciśnienie), zasysających i odprowadzających zanieczyszczone powietrze technologiczne do węzła podczyszczania, zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym, a następnie poprzez biofiltr do atmosfery.

Każdy boks procesowy podzielony jest technologicznie na cztery strefy, różniące się intensywnością napowietrzania (od największej – w miejscach przetwarzania odpadów świeżych, do najmniejszej – w miejscach przetwarzania odpadów częściowo ustabilizowanych).

2. Ujmowania odcieków

Odwadnianie boksów kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych dysz i rurociągów, które stosowane są do odprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane są poprzez zamknięcie wodne do systemu kanalizacji i zbiornika magazynowego, skąd w zależności od zapotrzebowania mogą być przetłaczane z powrotem do hali „kompostowni” w celu nawodnienia pryzm.

3. Przerzucania i nawadniania

Przerzucanie i nawadnianie odpadów prowadzone jest co drugi-trzeci dzień (w zależności od potrzeb technologicznych) przy wykorzystaniu przierzucarki szynowej. Przerzucanie odpadów rozpoczyna się na końcu kanałów, gdzie znajdują się odpady wstępnie ustabilizowane. Materiał spełniający wymagania przierzucany jest na przenośnik kanałowy odbiorczy. Pozostały materiał przierzucany jest o około 3,3 m w kierunku końca boksów.

W czasie przerzucania odpady poddawane są nawadnianiu odciekami lub wodą wodociągową. Nawadnianie realizowane jest przy wykorzystaniu tej samej przerzucarki, wyposażonej w elastyczny, zwijany wąż, podłączany do źródła wody technologicznej.

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

Materiał wstępnie ustabilizowany kierowany jest przy wykorzystaniu przerzucarki oraz systemu trzech przenośników poza obszar hali, na utwardzony szczelny plac magazynowy sąsiadujący z halą, a następnie na plac technologiczny.

Dojrzewanie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na placu technologicznym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie hali „kompostowni”. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w pryzmy o szerokości ok. 5m, długości ok. 87 m i wysokości ok. 2m (łącznie 7 pryzm). Pryzmy układane są w odstępach zapewniających swobodny przejazd między nimi ładowarki. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 6-7 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy lub spełnienia pozostałych określonych w prawie wymagań. W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Częstotliwość przerzucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przerzucane nie mniej niż dwukrotnie w ciągu okresu dojrzewania).

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu na sicie o wielkości 20 mm

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym kompostowni, frakcja podsitowa będzie podawana bezpośrednio z pryzmy frakcji podsitowej na podajnik mobilnego sita dwufrakcyjnego. Poszczególne frakcje po sicie za pomocą przenośników taśmowych ładowane są do odkrytych kontenerów i przekazywanego w celu końcowego procesu przetwarzania odpadów. Frakcja podsitowa może być wykorzystana we własnym zakresie do tworzenia okrywy rekultywacyjnej na składowisku lub przekazana uprawnionym

odbiorcom. Frakcja nadsitowa kierowana jest do procesu unieszkodliwiania na składowisku odpadów.”

6) część VI, ust. 1, punkt 1.1 otrzymuje brzmienie:

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

Część mechaniczna instalacji (odpad 20 03 01) – 58 000 Mg/rok

Część biologiczna instalacji (odpad 19 12 12) – 28 600 Mg/rok

Sito o wielkości oczek 20 mm (odpad 19 05 99) – 21 450 Mg/rok”

7) w części VI, ust. 1, w punkcie 1.2 dodaje podpunkt 1.2.3 w następującym brzmieniu:

1.2.3 „Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości 20 mm

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania stabilizatu na sicie stanowią odpowiednio tabele 3A i 3B w części I załącznika do decyzji.”

8) część VI ust. 1, punkt 1.3 otrzymuje brzmienie:

1.3 „Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w części instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 1/2, 2/3 i 3/9 przy ul. Turskiego 4 w Ostrołęce. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest trzyetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, następnie w części biologicznej instalacji i na sicie o oczkach 20 mm zgodnie z punktami 1.3.1, 1.3.2. i 1.3.3.”

9) część VI ust. 1, punkt 1.3, podpunkt 1.3.2 otrzymuje brzmienie:

1.3.2 „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 hali „kompostowni”, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym zlokalizowanym przy hali „kompostowni” zgodnie z poniższym opisem.

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

R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych kierowana jest z części mechanicznej instalacji do hali „kompostowni” przy wykorzystaniu samochodów hakowych i kontenerów wielkogabarytowych. Rozładunek prowadzony jest w wydzielonej części hali (zasobni). Z zasobni odpady transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej do części technologicznej hali i układane w postaci pryzm w sześciu boksach (kanałach) kompostowych. Wysokość pryzm nie powinna przekraczać 2,0 m. Świeże odpady układane są każdorazowo w przedniej części boksów, a następnie systematycznie przerzucane do dalszych części kanałów.

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

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

▪ Intensywnego napowietrzania

Proces napowietrzania pryzm prowadzony jest przy wykorzystaniu systemu dysz i rurociągów, umieszczonych w posadzce boksów „kompostowych” oraz wentylatorów (wytwarzających podciśnienie), zasysających i odprowadzających zanieczyszczone powietrze technologiczne do węzła podczyszczania zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym, a następnie poprzez biofiltr do atmosfery.

Każdy boks procesowy podzielony jest technologicznie na cztery strefy, różniące się intensywnością napowietrzania (od największej – w miejscach przetwarzania odpadów świeżych, do najmniejszej – w miejscach przetwarzania odpadów częściowo ustabilizowanych).

▪ Ujmowania odcieków

Odwadnianie boksów kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych dysz i rurociągów, które stosowane są do odprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane są poprzez zamknięcie wodne do systemu kanalizacji i zbiornika magazynowego, skąd w zależności od zapotrzebowania mogą być przetłaczane z powrotem do hali „kompostowni” w celu nawodnienia pryzm.

▪ Przerzucania i nawadniania

Przerzucanie i nawadnianie odpadów prowadzone jest co drugi-trzeci dzień (w zależności od potrzeb technologicznych) przy wykorzystaniu przerzucarki szynowej. Przerzucanie odpadów rozpoczyna się na końcu kanałów, gdzie znajdują się odpady wstępnie ustabilizowane. Materiał spełniający wymagania przerzucany jest na przenośnik kanałowy odbiorczy. Pozostały materiał przerzucany jest o około 2,2m w kierunku końca boksów.

W czasie przerzucania odpady poddawane są ponadto nawadnianiu odciekami lub wodą wodociągową. Nawadnianie realizowane jest przy wykorzystaniu tej samej przerzucarki, wyposażonej w elastyczny, zwijany wał, podłączany do źródła wody technologicznej.

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

Materiał wstępnie ustabilizowany kierowany jest przy wykorzystaniu przerzucarki oraz systemu trzech przenośników poza obszar hali, na utwardzony szczelny plac magazynowy sąsiadujący z halą, a następnie na plac technologiczny.

Dojrzewanie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na placu technologicznym, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie hali „kompostowni”. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w pryzmy o szerokości ok. 5m, długości ok. 87 m i wysokości ok. 2m. Pryzmy układane są w odstępach zapewniających swobodny przejazd między nimi ładowarki. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 6-7 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy lub spełnienia pozostałych określonych w prawie wymagań. W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Częstotliwość przerzucania uzależniona jest od stanu odpadów (odpady powinny być jednak przerzucane nie mniej niż dwukrotnie w ciągu okresu dojrzewania).

Po zakończeniu procesu przetwarzania biologicznego stabilizat przekazywany jest do dalszego przetwarzania na sicie o wielkości oczek 20 mm (opcjonalnie) lub na składowisko odpadów.”

10) w części VI, ust. 1, w punkcie 1.3 dodaje się podpunkt 1.3.3 w następującym brzmieniu:

1.3.3 „Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym kompostowni. Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm.

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

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

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.1 w części II decyzji.”

11) część VI, ust 3, punkt 3.1. otrzymuje brzmienie

3.1 „Moc przerobowa instalacji w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego
Część biologiczna instalacji – 3350,0 Mg/rok”

12) część VIII, ust. 3, punkt 3.1 otrzymuje brzmienie:

3.1 „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji w wariantach:

- przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I),
- przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01 i 20 01 (wariant II),
- wariantie przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III),

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

13) część XIII, punkt 3 otrzymuje brzmienie:

3. „Prowadzenie rocznej ewidencji ilości frakcji nadsitowej (pozostałości z sortowania), stabilizatu oraz frakcji o wielkości do 20 mm, przekazywanych poszczególnym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania (lub zagospodarowanych we własnym zakresie).”

14) tabela nr 1B w części I załącznika do decyzji otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	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 stąlej, częściowo palny, szkodziwy (H5), toksyczny (H6), żrący (H8), ekotoksyczny (H14).	16 02 13*	50,0	Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanii), - uszkodzeniu (np. sfluczeniu) odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel sodu, węgiel wapnia, żelazo, węgiel, aluminium, miedź. Odpad w postaci stąlej, częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 02 14	50,0	Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym lub w innym zadassonym miejscu na terenie zakładu. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanii), - uszkodzeniu odpadu. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

¹ Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – 58 000,0 Mg/rok.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
3.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel, tlenek węgla, 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 15*	10,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazynie odpadów niebezpiecznych).</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu (np. stłuczeniu) odpadu. <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
4.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład: tworzywa sztuczne (polipropylen, polietylen, polistyren, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS), krzemionka, węgiel, tlenek węgla, tlenek boru, tlenek ołowiu, żelazo, węgiel, aluminium, miedź. Odpad w postaci stałej, częściowo palny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 02 16	10,0	<p>Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym lub w innym zadaszonym miejscu na terenie zakładu.</p> <p>Odpad magazynowany w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalaniu), - uszkodzeniu odpadu. <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
5.	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*	10,0	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	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 (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodczość (H10).	16 06 02*	10,0	Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
7.	Baterie zawierające rtęć	Skład: żelazo, węgiel, rtęć, cynk, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalny, szkodliwy (H5), toksyczny (H6), ekotoksyczny (H14), działający szkodliwie na rozrodność (H10).	16 06 03*	5,0	<p>Odpady magazynowane selektywnie, w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiału odpornego na działanie przechowywanych substancji, ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych).</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.</p> <p>Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.</p>
8.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład: żelazo, węgiel, cynk, dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 04	5,0	<p>Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczerlnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym lub w innym zadaszonym miejscu na terenie zakładu.</p> <p>Odpady magazynowane w sposób zapobiegający:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanie). <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
9.	Inne baterie i akumulatory	Skład: tworzywa sztuczne, żelazo, węgiel, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu, nikiel, cynk, lit, tlenek manganu, tlenek srebra, tlenek miedzi, chlorek amonu, chlorek cynku. Odpad w postaci stałej, niepalny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	16 06 05	5,0	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym lub w innym zadaszonym miejscu na terenie zakładu. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający: - przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych, - oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (zalanu). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	1051,0	Odpad poddawany jest procesowi belowania i magazynowany w belach lub luzem w kontenerach na utwardzonym podłożu – zadaszone boksy. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (kontenery i ofoliowane beły) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
11.	Metale żelazne	Skład: stal, żeliwo - żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	250,0	Odpad poddawany jest procesowi zgniatania i belowania magazynowany w belach lub luzem w kontenerach na utwardzonym podłożu - boksy na surowce wtórne. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
12.	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	106,0	Odpad poddawany jest procesowi zgniatania i belowania magazynowany w belach lub luzem w kontenerach na utwardzonym podłożu - boksy na surowce wtórne. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęgiel (PW), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	1096,0	Odpad poddawany jest procesowi belowania i magazynowany w belach lub luzem w kontenerach na utwardzonym podłożu - boksy na surowce wtórne, Odpad magazynowany w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
14.	Szkló	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	840,0	Odpad magazynowany w kontenerach na utwardzonym podłożu - boksy na surowce wtórne. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
15.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywyce, garbniki, impregnaty, farby, lakiery, bójce. Odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy (H5), ekotoksyczny (H14).	19 12 06*	50,0	Odpad magazynowany w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyne odpadów niebezpiecznych). Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
16.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywyce, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	595,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w boksach na zewnątrz hali sortowni lub na wyznaczonym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	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	2740,0	Odpad poddawany jest procesowi bielowania i magazynowany w belach lub luzem w kontenerach na utwardzonym podłożu - zadaszone boksy na surowce wtórne, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych (kontenery, ofollowane bele) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ¹ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
18.	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*	500,0	Odpady magazynowane w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) – każdy typ odpadu oddzielnie. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcja podsitowa)	Skład: mieszanina - odpadów kuchennych, popiołu, piasku, kamieni, drobnych elementów z tworzyw sztucznych, szkła, metali, papieru, tkanin i drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy, częściowo ulegający biodegradacji, podatny na zagniwanie.	19 12 12	28 600,0 ² (nie więcej jednak niż 49,3 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach wielkogabarytowych) ustawionych na utwardzonym, szczelnym podłożu w bezpośrednim sąsiedztwie hali technologicznej sortowni (części mechanicznej instalacji). Odpady magazynowane mogą być do czasu zapewnienia pojedynczego kontenera, przez okres nie dłuższy jednak niż 24h. Odpad poddawany przetwarzaniu we własnym zakresie w części biologicznej instalacji (proces R3).

² Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (tzw. frakcji podsitowej i frakcji nadsitowej- pozostałości z sortowania) – 53 500,0 Mg/rok (nie więcej jednak niż 92,3% ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)

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
20.	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 nadsiłowa – pozostałość po sortowaniu oraz (opcjonalnie) frakcja wysokoenergetyczna przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęgiel, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna, środków higienicznych, z pewnym udziałem frakcji organicznej (biodegradowalnej). W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru. Odpad w postaci stałej, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	29 400,0 ³ (nie więcej jednak niż 50,7 % ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad magazynowany w pojemnikach lub kontenerach na utwardzonym, szczelnym podłożu w hali sortowni (części mechanicznej instalacji). Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h. Pozostałość po sortowaniu poddawana przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub nieszkodliwienia. Wydzielona frakcja wysokoenergetyczna przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego.

15) nazwa tabeli nr 2A w części I załącznika do decyzji otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 2A. Odpady dopuszczone do przetwarzania w części biologicznej instalacji – proces przetwarzania R3.”

16) w części I załącznika do decyzji po tabeli 2B dodaje się kolejno tabele 3A i 3B w następującym brzmieniu:

„Tabela nr 3A. Odpady dopuszczone do przetwarzania na sicie o wielkości oczek 20 mm – proces przetwarzania R12.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	19 05 99	21 450,0	Odpad nie jest magazynowany bezpośrednio po zakończeniu procesu stabilizacji kierowany jest do dalszego przetworzenia na sicie o wielkości oczek 20 mm.

³ Maksymalna łączna ilość odpadów oznaczonych kodem 19 12 12 (tzw. frakcji podsiłowej i frakcji nadsiłowej- pozostałości z sortowania) – 53 500,0 Mg/rok (nie więcej jednak niż 92,3% ilości odpadów 20 03 01 poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób dalszego zagospodarowania odpadu
1.	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Skład: pozostatości z rozkłady frakcji organicznej zawierającej węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek, kamienie, niewielkie ilości zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin. Odpad w postaci stałej, nasiąkliwy, niepalny.	19 05 03	12 870,0	Odpad magazynowany luzem lub w kontenerach na placu technologicznym przetwarzania odpadów frakcji podsitowej (placu dojrzwania stabilizatu), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h od zakończenia cyklu technologicznego. Odpad poddawany odzyskowi we własnej instalacji do składowania odpadów lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku na składowisku odpadów.
2.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	Stabilizat powstający w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej ulegającej biodegradacji. Skład: pozostatości 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	8580,0	Odpad magazynowany luzem lub kontenerach na placu technologicznym przetwarzania odpadów frakcji podsitowej (placu dojrzwania stabilizatu), w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpad magazynowany przez okres nie dłuższy niż 72h od zakończenia cyklu technologicznego. Odpad poddawany przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów lub przekazywany uprawnionym podmiotom w celu przetwarzania (składowania).

17) tabela nr 1B w części II załącznika do decyzji otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁴ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania 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	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadasszonych boksach magazynowych w hali lub na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
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	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadasszonych boksach magazynowych w hali lub na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

⁴ Maksymalna łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki - 4200,0 Mg/rok.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁴ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PET)	Skład: poli(tereftalan etylenu) - PET, barwniki, pozostałości papieru, kleju, zanieczyszczenia organiczne. Odpad w postaci stałej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych w hali lub na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
4.	Opakowania z tworzyw sztucznych (PP)	Skład: polipropylen - PP, barwniki, dodatki uszlachetniające, pozostałości papieru, kleju. Odpad w postaci stałej, palny, kruchy, o dużej odporności chemicznej, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 02	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych w hali lub na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych (tworzywa inne niż PET i PP)	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	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych w hali lub na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁴ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
6.	Opakowania z drewna (palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stajeli, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	1000,0	Odpady magazynowane selektywnie – w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w boksach na zewnątrz hali sortowni lub na wyznaczonym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
7.	Opakowania z drewna (opakowania inne niż palety)	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stajeli, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 03	1000,0	Odpady magazynowane selektywnie – w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w boksach na zewnątrz hali sortowni lub na wyznaczonym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
8.	Opakowania z metali (stal)	Skład: stal - żelazo, węgiel, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stajeli, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zgniecionej i zbełowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁴ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
9.	Opakowania z metali (aluminium)	Skład: aluminium, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
10.	Opakowania z metali (inne metale nieżelazne)	Skład: miedź, mosiądz, cynk, cyna, barwniki, pozostałości kleju, papieru. Odpad w postaci stałej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 04	1000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
11.	Opakowania wielomateriałowe (tetrapack)	Skład: tworzywa sztuczne (folia polietylenowa lub polipropylenowa), papier i tektura (celuloza, chemiceluloza, kaolin, skrobia ziemniaczana, barwniki), aluminium. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy.	ex 15 01 05	500,0	Odpad poddawany jest procesowi belowania i magazynowany w belach lub luzem w kontenerach w wyznaczonym miejscu o utwardzonym podłożu – zadaszone boksy na surowce wtórne. Odpad magazynowany w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych (kontenery, ofolowane bele) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁴ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
12.	Opakowania wielomateriałowe (inne opakowania wielomateriałowe)	Skład: tworzywa sztuczne (folia polietylenowa lub polipropylenowa), papier i tektura (celuloza, chemiczneluloza, kaolin, skrobia ziemniaczana, barwniki), metale żelazne i nieżelazne. Odpad w postaci stątej, palny, nasiąkliwy.	ex 15 01 05	500,0	Odpad poddawany jest procesowi belowania i magazynowany w belach lub luzem w kontenerach w wyznaczonym miejscu o utwardzonym podłożu – zadaszone boksy na surowce wtórne. Odpad magazynowany w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych (kontenery, ofoliowane beły) oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
13.	Opakowania ze szkła (szkło białe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stątej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, posiadający właściwości mechaniczne, charakteryzujących dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	2000,0	Odpady magazynowane selektywnie - w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
14.	Opakowania ze szkła (szkło kolorowe)	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stątej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, posiadający właściwości mechaniczne, charakteryzujących dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 07	2000,0	Odpady magazynowane selektywnie - w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁴ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
15.	Opakowania z tekstyliów (materiały naturalne)	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 09	1000,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
16.	Opakowania z tekstyliów (materiały sztuczne)	Skład: włókna sztuczne (poliester, poliakryl, wiskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	ex 15 01 09	1000,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
17.	Papier i tektura	Skład: celuloza, kaolin, talk, skrobia ziemniaczana, gips, kreda, barwniki, hydrosulfit. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy (podatny na zamoknięcie), częściowo ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 01	4200,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁴ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
18.	Metale żelazne	Skład: stal, żeliwo - żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stętej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
19.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stętej, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	4200,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
20.	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polietylen (PE), polipropylen (PP), polistyren (PS), poliuretan (PUR), polichlorek winylu (PCV), poliwęglan (PV), poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren (ABS). Odpad w postaci stętej, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	4200,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁴ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
21.	Szkló	Skład: piasek kwarcowy, węgiel sodu, węgiel wapnia, tlenki boru, magnezu, wapnia, ołowiu, sodu, potasu, berylu. Odpad w postaci stałej, o dużej odporności chemicznej, niepalny, podatny na uszkodzenia mechaniczne, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 05	2000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
22.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, oleje eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	1000,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w boksach na zewnątrz hali sortowni lub na wyznaczonym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
23.	Tekstylia	Skład: włókna naturalne (bawełna, wełna, jedwab) i sztuczne (poliester, poliakryl, viskoza i in.). Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 08	1000,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach magazynowych na zewnątrz hali sortowni, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁴ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
24.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, szkło, drewno, substancje niebezpieczne tj. smary, oleje, rozpuszczalniki, substancje i elementy zawierające metale ciężkie, pozostałości leków i in. Odpady w postaci stępszonego szkła, 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*	500,0	Odpady magazynowane w pojemnikach, ustawionych na utwardzonym szczelnym podłożu w wyznaczonym pomieszczeniu magazynowym (magazyn odpadów niebezpiecznych) – każdy typ odpadu oddzielnie. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
25.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałość po sortowaniu, w tym frakcja wysokoenergetyczna przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego)	Skład: mieszanina tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretan, polichlorek winylu, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru. Odpad w postaci stępszonego szkła, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	1680,0 (nie więcej jednak niż 40 % łącznej ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu w okresie roku)	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w wyznaczonym do tego celu miejscu w hali sortowni. Pozostałość po sortowaniu poddawana przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniach zintegrowanych, regulujących warunki składowania odpadów lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub nieszkodliwienia. Wydzielona frakcja wysokoenergetyczna przekazywana uprawnionym podmiotom w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego.

18) tabela nr 1A i 1B w części III załącznika do decyzji otrzymuje brzmienie:

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁵ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	900,0	Odpady magazynowane w pojemnikach (kontenerach) lub luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu technologicznym do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów. Odpady podatne na zagniwanie (w tym odpady kuchenne i odpady z targowisk) magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 48h.
2.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	900,0	
3.	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	3350,0	
4.	Odpady z targowisk (frakcja ulegająca biodegradacji)	20 03 02	900,0	

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

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Kompost, którego skład chemiczny nie odpowiada normom pozwalającym na jego gospodarcze wykorzystanie jako nawóz, powstający w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego. Skład: pozostatości z rozkładu frakcji organicznej zawierające węgiel, wodór, azot, fosfor, potas, wapń, magnez, piasek i kamienie, nieznaczna ilość zanieczyszczeń w postaci tworzyw sztucznych, szkła, metali, tkanin i nierozłożonego drewna. Odpad w postaci stałej, niepalny, nasiąkliwy.	19 05 03	2010,0	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach na placu technologicznym do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie. Odpady podatne na zagniwanie (w tym odpady kuchenne i odpady z targowisk) magazynowane mogą być przez okres nie dłuższy niż 72h. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku metodą R10.

⁵ Maksymalna łączna ilość odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego poddawanych przetwarzaniu – 3350,0 Mg/rok.

19) tabela nr 1B w części IV załącznika do decyzji otrzymuje brzmienie:

„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 odpadu na terenie zakładu
1.	Metale żelazne	Skład: stal, żeliwo - żelazo, węgiel z domieszkami innych metali. Odpad w postaci stali, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, podatny na korozję, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 02	319,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
2.	Metale nieżelazne	Skład: aluminium, miedź, mosiądz, cynk, cyna. Odpad w postaci stali, niepalny, o wysokim przewodnictwie cieplnym i elektrycznym, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 03	81,0	Odpady magazynowane selektywnie - luzem w postaci zgniecionej i zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadaszonych boksach. Odpady magazynowane w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady przekazywane 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 stali, palny, o dużej odporności chemicznej, plastyczny, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 04	202,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu ⁽¹⁾ [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu na terenie zakładu
4.	Szkło	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	100,0	Odpad magazynowany - w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w boksach magazynowych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
5.	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, garbniki, olejki eteryczne. Odpad w postaci stałej, palny, nasiąkliwy, ulegający biodegradacji, nieposiadający właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych.	19 12 07	402,0	Odpad magazynowany – w pojemnikach (kontenerach) lub luzem na utwardzonym podłożu w boksach lub na wyznaczonym placu magazynowym. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.
6.	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	100,0	Odpad magazynowany luzem w postaci zbelowanej lub w pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym podłożu w zadanych boksach magazynowych, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpady czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń na tereny sąsiednie. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu (1) [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu na terenie zakładu
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, poliwęglan, poliakrylonitryl-co-butadien-co-styren), szkła, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów sztucznych i naturalnych, drewna – nienadająca się do dalszej segregacji materiałowej. W przypadku wydzielonej frakcji wysokoenergetycznej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego: mieszanina tworzyw sztucznych z niewielkim udziałem tekstyliów, drewna, papieru. Odpad w postaci stępi, palny lub częściowo palny, nasiąkliwy.	19 12 12	400,0	Odpad magazynowany w pojemnikach (kontenerach) w wyznaczonym do tego celu miejscu na terenie zakładu. Pozostałość po sortowaniu poddawana przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) we własnej instalacji do składowania odpadów, zgodnie z warunkami określonymi w posiadanych pozwoleniu zintegrowanym, regulującym warunki składowania odpadów lub przekazywana uprawionym podmiotom w celu odzysku lub nieszkodliwienia. Wydzielona frakcja wysokoenergetyczna przekazywana uprawionym podmiotom w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego.

20) pozostałe elementy decyzji pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 18 stycznia 2018 r. (data wpływu 24 stycznia 2018 r.) Ostrołęckie Towarzystwo Budownictwa Społecznego sp. z o. o. z siedzibą w Ostrołęce, wystąpiło o zmianę decyzji nr 287/15/PŚ.Z Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 13 października 2015 roku, znak:PŚ-V.7222.29.20146.WŚ, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej w Ostrołęce przy ul .Gen. T. Turckiego 4, 07-401 Ostrołęka. Wnioskowana zmiana dotyczy:

- technologii przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
- miejsc magazynowania odpadów,
- ilości niektórych wytwarzanych i przetwarzanych odpadów,
- rodzajów wytwarzanych odpadów,
- adresu instalacji,
- klasyfikacji procesu biologicznego przetwarzania odpadów zmieszanych.

Po analizie merytorycznej stwierdzono, iż wniosek nie jest kompletny, przez co nie spełnia wymogów określonych w przepisach prawa. Biorąc pod uwagę powyższe, tutejszy organ (dalej tut. organ) pismem z 16 marca 2018 r., wezwał prowadzącego instalację do złożenia uzupełnienia w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienie wpłynęło 9 kwietnia 2018 r.

Z uwagi na powstałe w toku postępowania zawiłości w ustaleniu stanu faktycznego, pismem z 9 maja 2018 r., przedłużono termin załatwienia sprawy do 29 czerwca 2018 r.

Wezwaniem z 10 maja 2018 r. tut. organ wezwał stronę do złożenia wyjaśnień w sprawie. Wyjaśnienia wpłynęły 21 maja 2018 r.

Z uwagi, iż wniosek wymagał dalszego wyjaśnienia, pismem z 6 czerwca 2018 r. tutejszy organ wezwał stronę do przedłożenia kolejnego uzupełnienia. Prowadzący instalację 18 czerwca 2018 r. przedłożył uzupełnienie do wniosku.

Zgodnie z art. 61 § 4 i art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z 12 marca 2018 r., znak: PZ-II.7222.12.2018.AB poinformowano stronę o toczącym się postępowaniu, zebranych materiale dowodowym niezbędnym do wydania decyzji administracyjnej oraz o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu.

Na podstawie strony internetowej poczty polskiej służącej do śledzenia statusu przesyłki ustalono, że powyższe zawiadomienie zostało doręczone wnioskodawcy

25 czerwca 2018 r. Mając na uwadze przysługujący stronie siedmiodniowy termin na zapoznanie się z dokumentami sprawy i złożenie ewentualnych uwag uznano, że prowadzący instalację nie skorzystał z przysługującego mu prawa.

Biorąc pod uwagę, że wnioskowana zmiana nie jest związana z „istotną zmianą instalacji” w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie spowoduje zmiany sposobu funkcjonowania instalacji oraz zwiększenia jej oddziaływania na środowisko. Organ odstąpił od ponownego zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu.

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

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. 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.

Dodatkowo zgodnie art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organem właściwym do zmiany decyzji jest organ administracji publicznej, który ją wydał.

Mając na uwadze powyższe organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowej sprawie jest Marszałek Województwa Mazowieckiego.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, Marszałek Województwa Mazowieckiego przychylił się do wniosku prowadzącego instalację w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W przedłożonym wniosku prowadzący instalację wystąpił o dodanie kolejnego etapu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tj. opcji przetwarzania odpadów po biologicznej stabilizacji na sicie bębnowym o oczkach 20 mm. Stosownie do zapisów wynikających z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach dla nowododanego procesu przetwarzania, w decyzji określono rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, miejsce i dopuszczoną metodę przetwarzania ze wskazaniem

procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej, jak również wskazano miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Ponadto w myśl zapisów art. 188 ust 2b ustawy Prawo ochrony środowiska dla odpadów powstających w wyniku procesu przesiewania stabilizatu na sicie określono podstawowy skład chemiczny i właściwości oraz opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami.

Z uwagi, iż proces przetwarzania stabilizatu na sicie został sklasyfikowany jako proces odzysku, zmianie uległa klasyfikacja procesu biologicznego przetwarzania odpadów z D8 na R3.

Prowadzący instalację w nadesłanym wniosku wniósł również o zmianę miejsc magazynowania niektórych rodzajów odpadów. Zgodnie z przedstawionymi informacjami wydzielone odpady surowcowe magazynowane będą selektywnie w postaci zbelowanej lub w kontenerach w boksach magazynowych surowców wtórnych. Powyższe boksy znajdują się na utwardzonej powierzchni i są dzielone blokami betonowymi. Nie zastosowano zadaszania boksów magazynowych gdyż przechowywane w nich surowce nie są podatne na oddziaływanie czynników atmosferycznych. Odpady podatne na oddziaływanie czynników atmosferycznych magazynowane będą jak dotychczas w postaci zbelowanej na utwardzonym podłożu w istniejących zadaszonych boksach zlokalizowanych na zewnątrz hali.

Zwiększeniu uległy niektóre ilości wydzielonych odpadów surowcowych jak i pozostałości po sortowaniu odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych. W wyniku przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki powstawać będą dwa nowe odpady – opakowania wielomateriałowe typu tetrapack oraz opakowania wielomateriałowe inne. Ponadto prowadzący instalację wniósł o zwiększenie ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oznaczonych kodem 20 01 01 odpady ulegające biodegradacji.

Przedstawione powyżej zmiany nie powodują zmian wydajności i przepustowości instalacji a tym samym nie zwiększą negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko.

Z uwagi, iż z dniem 1 stycznia 2018 r. nastąpiła zmiana granic Miasta Ostrołęka zmianie również uległ adres instalacji MBP co zostało uwzględnione w niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Biorąc pod uwagę, że przedmiotowa instalacja posiada status instalacji regionalnej, a także fakt, iż przedmiotowa działalność prowadzona jest w sposób zgodny z przepisami

prawa a prowadzący instalację posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać obowiązki w zakresie przetwarzania odpadów a wnioskowanej zmianie nie sprzeciwiają się przepisy szczególne tu. organ przychylił się do wniosku strony zmieniając pozwolenie zgodnie z jej żądaniem.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Mazowieckiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Mazowieckiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, po jego wpływie do organu.

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 10,00 zł (słownie: dziesięć złotych) w dniu 19 stycznia 2018 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,
Emisji i Pozwoleń Zintegrowanych

Otrzymują:

1. Ostrołęckie Towarzystwo Budownictwa Społecznego sp. z o. o.
ul. B. Joselewicza 1, 07-410 Ostrołęka