



MARSZAŁEK

WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO

DSR-II-2.7222.31.2014

Poznań, dnia 28 maja 2015 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 203 ust. 3, art. 211 ust.1 i ust. 6, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku przedsiębiorstwa URBIS Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Chrobrego 24/25, 62-200 Gniezno, reprezentowanego przez pełnomocnika – Łukasza Kubisza

ORZEKAM

I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie, gm. Gniezno, zlokalizowanego na działkach o nr ewid.: 190/1, 190/2, 191/3 oraz 191/4, w następującym zakresie:

1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie Prowadzącego instalację
Instalacja do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25000 ton	ust. 5 pkt 4	Powierzchnia całkowita kwatery nr II 2,90 ha Pojemność geometryczna kwatery nr II 321 900 m ³ (ok. 386 280 Mg) Przepustowość instalacji (kwatery nr II) 22 400 Mg/rok	URBIS Sp. z o.o. ul. Chrobrego24/25, 62-200 Gniezno NIP: 784-00-41-944 REGON: 630952490
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych: - segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych, - segment biologicznego przetwarzania odpadów – stabilizacji tlenowej	- ust. 5 pkt 3 lit. a tiret pierwsze	Przepustowość instalacji podczas cyklu pracy dwuzmianowej: - w części mechanicznej 56 000,00 Mg/rok (179,52 Mg/dobę) - w części biologicznej 28 000 Mg/rok (89,76 Mg/dobę)	
Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie	-	Przepustowość instalacji: 5 000,00 Mg/rok (16,00 Mg/dobę)	
Kompostownia odpadów zielonych oraz innych bioodpadów	-	Przepustowość instalacji: 500,00 Mg/rok (1,60 Mg/dobę)	
Segment demontażu odpadów wielkogabarytowych	-	Przepustowość instalacji: 300,00 Mg/rok (ok. 1,00 Mg/dobę)	

* wg 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).

Adres do korespondencji:

Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego, Departament Środowiska:
Pl. Wolności 18, 61 - 739 Poznań, tel.: 61 626 64 00, fax. 61 626 64 01

1.2. Opis instalacji

Zakład Zagospodarowania Odpadów w m. Lulkowo, gm. Gniezno, obejmuje instalacje, wymagające pozwolenia zintegrowanego, które stanowią: kwatery nr II składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo oraz segment biostabilizacji odpadów instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, a także instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego, tj. segment mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, instalację sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, instalację kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów, segment demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). Zakład Zagospodarowania Odpadów w m. Lulkowo zlokalizowany jest na działkach o nr ewid.: 190/1, 190/2, 191/3 oraz 191/4, o łącznej powierzchni 22,37 ha.

Główne obiekty budowlane Zakładu to:

- kwatery nr II składowania odpadów o powierzchni 2,90 ha,
- hala sortowni odpadów – przyjęcie odpadów,
- hala sortowni odpadów – segregacja odpadów,
- reaktory stabilizacji tlenowej z wentylatorownią, płuczką wodną oraz biofiltrem,
- plac dojrzewania kompostu,
- segment przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (wiata i plac demontażu).

Pozostałe obiekty budowlane, obiekty infrastruktury oraz urządzenia Zakładu to:

- budynek socjalno-administracyjny,
- budynek wagowy z zadaszeniem wag,
- wagi samochodowe (2 szt.),
- automatyczna myjnia najazdowa kół i podwozi samochodowych,
- segment rozdrabniania i frakcjonowania gruzu budowlanego,
- boks magazynowy na surowce wtórne,
- boks magazynowy przy kompostowni,
- boks magazynowy dla komponentów do produkcji paliwa alternatywnego,
- segment odbioru odpadów niebezpiecznych ze strumienia odpadów komunalnych (2 kontenery typu EKO-SKŁAD),
- wiata garażowa z pomieszczeniem agregatu prądotwórczego,
- garaż kompaktora oraz spycharki,
- zbiornik na odcieki oraz ścieki przemysłowe,
- przepompownie ścieków technologicznych i odcieków (4 szt.),
- myjnia płytowa sprzętu oraz kontenerów,
- zbiornik retencyjny wody do celów p.poż.,
- zbiornik bezodpływowy ścieków bytowych,
- zbiornik retencyjno-infiltracyjny,
- zbiornik oleju napędowego z dystrybutorem,
- segment odbioru odpadów od dostawców indywidualnych (PSZOK),
- parking.

Ponadto Zakład wyposażony jest w:

- pomieszczenie kotłowni zakładowej z 2 kotłami olejowymi o mocy 235 kW każdy,
- zbiornik podziemny na olej napędowy o pojemności 10 000 l,
- agregat pompowy, przetłaczający olej opałowy do kotłowni.

1.2.1. Kwatery nr II składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo

Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo składa się z dwóch kwatery: kwatery nr I oraz nowej kwatery nr II. Powierzchnia całkowita „nowej” kwatery nr II wynosi 2,90 ha w obrysie skarp wewnętrznych. Maksymalna rzędna składowania odpadów została określona na poziomie 140,00 m n.p.m, a pojemność geometryczna kwatery wynosi 321 900 m³. Kwatery nr II została zaprojektowana zgodnie z zasadą „systemu wielu barier”. Koncepcja ta polega na kompleksowym ujęciu problemów związanych ze składowiskiem odpadów, w szczególności poprzez zastosowanie systemu

uszczelnień, nawiązując do uszczelnienia istniejącej kwatery nr I, gwarantując tym samym jego ciągłość dla obu kwater. Kwatera nr II ma charakter nadpoziomowy. Skarpy wewnętrzne kwatery zostały zaprojektowane o nachyleniu 1:3, natomiast skarpy zewnętrzne o nachyleniu 1:2. Dno kwatery ukształtowano ze spadkami 1,00% w kierunku zbieracza odcieków (spadek na osi wschód-zachód). Wjazd na kwaterę znajduje się od północnej strony.

Uszczelnienie kwatery nr II

Uszczelnienie dna i skarp kwatery nr II składa się z następujących warstw:

- a. warstwa uszczelnienia mineralnego o grubości min. 0,50 m, o wartości współczynnika filtracji $k \leq 1 \times 10^{-9}$ m/s,
- b. warstwa uszczelniająca – mata bentonitowa o gęstości 5 000 g/m²,
- c. warstwa uszczelniająca – geomembrana PEHD O grubości 2 mm (gładka w dnie oraz fakturowana na skarpach),
- d. geowłóknina polipropylenowa, ułożona na folii – 400 g/m²,
- e. warstwa drenażowa o grubości 0,50 m, wykonana na dnie i skarpach kwatery z materiałów o wartości współczynnika $k > 1 \times 10^{-4}$ m/s.

Drenaż odcieków

System drenażu składa się ze zbieracza DN 250 mm SN 8 i prostopadle podłączonych do niego sączków DN 200 mm SN 8. Zbieracz odcieków w całości jest rurociągiem pełnym. Końcowe odcinki drenażu wyprowadzone zostały na skarpy wewnętrzne kwatery do poziomu korony obwałowań, które zakończono kominkami rewizyjnymi. Kominki te są wykorzystywane w razie potrzeb do ciśnieniowego czyszczenia drenażu. Zbieracz odcieków zakończony został studzienką rewizyjną. Odcieki z rurociągów drenarskich włączone do zbieracza skierowane są do przepompowni odcieków, skąd przetłaczane są do zbiornika na odcieki. Koniec zbieracza odcieków wyprowadzono na południową skarpe, gdzie został zakończony studzienką rewizyjną. Studzienka ta służy do okresowego czyszczenia zbieracza odcieków. Ścieki - wody odciekowe z kwatery nr II odprowadzane są grawitacyjne za pomocą zbieracza do przepompowni ścieków, skąd odciek trafia do zbiornika odcieków. Z pompowni odciek do zbiornika transportowany jest za pomocą rurociągu tłocznego. Na północnym obwałowaniu kwatery nr II zostały zainstalowane hydranty, które służą do recyrkulowania odcieków na kwaterę składowania odpadów. Nadmiar odcieków systematycznie wywożony jest na oczyszczalnię ścieków. W odległości ok. 1,5 m od przepompowni zamontowano na zbieraczu Ø 250mm zasuwę nożową, która w razie awarii pompowni bądź wypełnienia się zbiornika na odcieki odcina dopływ odcieków do zbiornika.

U podnóża zewnętrznej skarpy obwałowania kwatery wykonano rów opaskowy do przechwytywania wód powierzchniowych. Rów posiada max. głębokość ok. 0,5 m oraz szerokość dna 0,5 m, przy nachyleniu skarp 1:1,5. Spadek rowu dopasowany jest do istniejącego terenu. Na długości rowu opaskowego wykonano małe groble podzielone na sekcje chłonne.

Odgazowanie składowiska

Kwatera nr II wyposażona jest w 14 studni odgazowujących. Studzienki wykonano z 2 m rury stalowej o średnicy DN 600 mm, wyposażonej w stalowe uchwyty umożliwiające jej podnoszenie w miarę przybywania odpadów. W pierwszej fazie eksploatacji składowiska (niska produkcja biogazu) przewidziano wykonanie zabudowy studzienek w postaci indywidualnych biofiltrów (kosz wypełniony odpowiednio dobranym złożem). Wraz ze wzrostem miąższości warstwy składowanych odpadów i intensyfikacją procesu wytwarzania gazu składowiskowego przewidziano wyposażenie studzienek w odpowiednie głowice, umożliwiające przekazywanie powstającego biogazu do studni zbiorczych i dalej do pochodni biogazowej.

System monitorowania wód podziemnych

Kwatera nr II składowiska odpadów wyposażona jest w 9 piezometrów:

- piezometry: P1, P5A, P6, P7, P8 oraz P9, zlokalizowane są na odpływie wód podziemnych,
- piezometry: P2, P3 oraz P4, zlokalizowane są na dopływie wód podziemnych,

Do pomiaru stopnia osiadania składowiska zainstalowano repery geodezyjne.

Kwatera nr II jest zabezpieczona przed dostępem osób nieupoważnionych oraz otoczona pasem zieleni izolacyjnej.

1.2.2. Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP).

Instalacja MBP składa się z dwóch części:

- a. Część mechaniczna – mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, o przepustowości 56 000 Mg/rok. Zmieszane odpady komunalne kierowane są do tego segmentu w celu rozdzielenia strumienia odpadów na trzy frakcje:
 - 0-80 mm frakcja „drobna” – podsitowa (biodegradowalna), która po wydzieleniu metali poddawana w dalszej kolejności procesowi stabilizacji tlenowej,
 - 80-340 mm frakcja „średnia” - nadsitowa, która jest poddawana mechanicznemu przetwarzaniu, celem wydzielenia surowców wtórnych, balastu oraz komponentów do produkcji paliwa RDF.
 - > 340 mm frakcja „gruba” – nadsitowa, która jest poddawana mechanicznemu przetwarzaniu, celem wydzielenia surowców wtórnych, komponentów do produkcji paliwa RDF oraz balastu.
- b. Część biologiczna przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych – stabilizacja tlenowa odpadów frakcji 0 - 80 mm wysortowanej w segmencie mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych, o zdolności przetwarzania 28 000 Mg/rok.

1.2.2.1. Instalacja MBP – część mechaniczna

Mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych odbywa się w hali sortowni. Budynek sortowni jest obiektem jednonawowym, w konstrukcji hybrydowej – stalowej, żelbetowej i murowanej, z podziałem na trzy strefy:

- hala przyjęcia i czasowego magazynowania odpadów,
- hala sortowni odpadów z zainstalowaną linią technologiczną sortowania odpadów,
- część socjalna i warsztat naprawczy – strefa dwukondygnacyjna: na parterze znajduje się warsztat naprawczy samochodów i sprzętów technologicznych, natomiast na piętrze znajdują się pomieszczenia socjalne dla pracowników sortowni oraz pracowników pozostałych segmentów technologicznych.

Hala sortowni wyposażona jest w wjazdowe bramy segmentowe z sygnalizacją świetlną. W hali, gdzie zamontowana jest linia technologiczna wykonano kanały technologiczne oraz fundamenty płytowe, stopy fundamentowe pod urządzenia linii sortowania odpadów.

Parametry techniczne budynku:

- powierzchnia wewnętrzna 4737,1 m²,
- powierzchnia zabudowy: ok. 4344,6 m²,
- kubatura obiektu: ok. 49 807 m³,

Instalacje wewnętrzne budynku:

- wentylacja (naturalna i mechaniczna),
- klimatyzacja (chłodzenie powietrza),
- instalacja ogrzewania – nagrzewnice i grzejniki podłączone do wewnętrzzakładowej instalacji c.o.,
- instalacja elektryczna,
- instalacja odgromowa,
- instalacje technologiczne (wodna, przeciwpożarowa, wody szarej, sanitarna, ścieków technologicznych).

W skład instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów wchodzi m. in.:

- urządzenie do rozrywania worków – wyposażone w wolnoobrotowy bęben rozrywający, połączony ze stacją nadawczą jako bunkier zasypowy z ruchomą podłogą,
- kabiny sortownicze – kabiny wstępnego sortowania, kabiny sortowania metali żelaznych, metali nieżelaznych oraz automatycznie wydzielonych frakcji materiałowych, wyposażone w niezależny system wentylacji oraz leje zsypanne zamykane w systemie mechaniczno-manualnym,
- linia sortownicza,
- sito bębnowe o wielkości otworów odpowiednio: 80 mm i 340 mm,
- przenośniki taśmowe – ze względu na funkcje zastosowane taśmy o następujących szerokościach:
 - a. przenośnik kanałowy załadowniczy odpadów zmieszanych: min. 1600 mm,
 - b. przenośniki sortownicze: min. 1000 -1200 mm dla frakcji surowcowych,
 - c. przenośnik kanałowy podający do prasy: min. 1400 mm.
- separatory metali żelaznych i metali nieżelaznych, a także separatory optyczne oraz separator balistyczny,

- automatyczna stacja załadunku kontenerów,
- automatyczna kanałowa prasa belująca z perforatorem.

Substancje powstające w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów emitowane są do powietrza za pośrednictwem 20 wentylatorów mechanicznych stanowiących wentylację ogólną hali sortowni odpadów. W hali tej wydzielono halę przyjęcia i czasowego magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz surowców wtórnych (strefa 1a), wyposażoną w 10 wentylatorów dachowych o wydajności 8 720 m³/h każdy oraz halę sortowania odpadów z linią technologiczną sortowania (strefa 1b), wyposażoną w 10 wentylatorów dachowych o wydajności 1 810 m³/h każdy.

1.2.2.2. Instalacja MBP – część biologiczna

Instalacja stabilizacji tlenowej odpadów przeznaczona jest do biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych odpadów biodegradowalnych znajdujących się w odpadach komunalnych, wydzielonych w segmencie mechanicznego przetwarzania odpadów ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych (frakcja 0-80mm). Celem procesu jest zmniejszenie podatności ww. odpadów na rozkład biologiczny.

Proces technologiczny dzieli się na dwie fazy:

- a. stabilizacja tlenowa - etap intensywny (4 tygodnie),
- b. dojrzewanie stabilizatu (ok. 8 tygodni).

Proces stabilizacji tlenowej jest prowadzony w systemie zamkniętym – w bioreaktorach z automatycznym napowietrzaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego (płuczka wodna i biofiltr).

Proces dojrzewania jest prowadzony w systemie pryzmowym z mechanicznym przrzucaniem na placu dojrzewania biostabilizatu. Plac dojrzewania wykonany jest z betonu oraz posiada odpowiednie odwodnienia, pozwalające na odprowadzanie ścieków - wód odciekowych.

Instalacja do stabilizacji tlenowej (faza I) składa się z:

- 9 Bioreaktorów betonowych, zamykanych od czoła bramami harmonijkowymi. W dnie każdego z bioreaktorów znajduje się 5 kanałów wentylacyjno-odciekowych, przykrytych płytami żelbetowo-rusztowymi. Ruszty napowietrzające wykonano z otworami zapewniającymi odpowiedni przepływ powietrza dla napowietrzania wsadu oraz umożliwiający odpływ odcieków.
- Wentylatorowni – dla celów napowietrzania materiału w bioreaktorach wykorzystuje się 9 wentylatorów promieniowych.
- Płuczki wodnej – wykonanej z postaci cylindrycznego zbiornika, dla celów redukcji oraz oczyszczania powietrza z zanieczyszczeń.
- Biofiltra – dla celów oczyszczania powietrza oraz redukcji związków odorogennych. Głównym elementem biofiltra jest komora rozprężna biofiltra, zlokalizowana wewnątrz części procesowej, gdzie poprzez specjalnie wykonane otwory przedostaje się powietrze z płuczki wodnej. Wewnątrz biofiltra znajduje się specjalny wkład (złoże biologiczne).

Załadunek i wyładunek strumieni odpadów przeznaczonych do stabilizacji odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej czołowej lub ładowarki czołowej teleskopowej.

Segment dojrzewania stabilizatu stanowi plac dojrzewania kompostu/stabilizatu o łącznej powierzchni ok. 7 488,94 m².

Ponadto na wydzielonej części placu technologicznego - w rejonie segmentu biologicznego przetwarzania odpadów, znajduje się mobilny przesiewacz bębnowy (mobilne sito) o wielkości otworów 20 mm do przesiewania stabilizatu.

1.2.3. Instalacja do kompostowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów

Instalacja jest przeznaczona do kompostowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów o przepustowości 500 Mg/rok. Instalacja zlokalizowana jest na wydzielonej części placu dojrzewania stabilizatu, będącego elementem instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych. Proces kompostowania prowadzony jest w pryzmach. W ramach funkcjonowania instalacji wykorzystywany jest mobilny przesiewacz bębnowy o wymiarach oczek 20 mm. Powierzchnia placu wynosi ok. 187 m².

1.2.4. Segment demontażu odpadów wielkogabarytowych

Demontaż odpadów wielkogabarytowych jest prowadzony pod wiatą demontażu. Odpady wielkogabarytowe, w zależności od rodzaju dostarczane są na przeznaczony na ten cel plac magazynowy lub bezpośrednio do wiaty demontażu. Powierzchnia placu demontażu i magazynowania odpadów wynosi 500 m². Przepustowość punktu demontażu odpadów wielkogabarytowych wynosi 300 Mg/rok.

1.2.5. Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK)

Segment selektywnego zbierania odpadów zlokalizowany jest w południowej części ZZO w Lulkowie, w pobliżu parkingu oraz budynku administracyjnego. Segment odbioru odpadów od dostawców indywidualnych stanowi utwardzony plac o powierzchni ok. 1 400 m². Przewidziano dwa dojazdy do ww. placu – jeden dla samochodów osobowych dowożących odpady (drogą zapewniającą dojazd z pominięciem strefy ważenia odpadów), drugi dojazd pomiędzy placem a Zakładem, zapewniający transport kontenerów z odpadami pomiędzy segmentem a obiektami technologicznymi ZZO. Na terenie segmentu przyjmowane są odpady dostarczane indywidualnie przez mieszkańców, takie jak: zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, odpady problemowe takie jak odpady niebezpieczne z gospodarstw domowych (światłówki, baterie i akumulatory), opony, odpady zielone, odpady wielkogabarytowe itp. Na terenie segmentu ustawiono kontenery dla czasowego i selektywnego gromadzenia odpadów problemowych oraz magazyn na odpady niebezpieczne w wersji kontenerowej (2 kontenery typu EKO-SKŁAD).

2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

2.1. Kwatera nr II składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo

Odpady poddawane unieszkodliwieniu poprzez składowanie stanowią w szczególności odpady pochodzące z przetwarzania odpadów komunalnych (balastowe) oraz stabilizat, z poszczególnych instalacji Zakładu. Po dokonaniu identyfikacji odpady przewidziane do unieszkodliwienia poprzez składowanie przemieszczane są do aktualnie eksploatowanego sektora składowania. Rozplantowane odpady są sukcesywnie zagęszczane poprzez kilkakrotny przejazd kompaktora. Warstwy w jakich są składowane odpady mają grubość 1,5 - 2,0 m. Każda odpowiednio wyrównana i zagęszczona warstwa odpadów jest przykrywana warstwą izolacyjną z gruntów mineralnych lub innych odpadów obojętnych o grubości 15 - 20 cm. W celu zabezpieczenia terenu składowiska przed roznoszeniem przez wiatr lekkich frakcji odpadów, eksploatowany sektor kwatery w trakcie składowania nadpoziomowego jest zabezpieczony wychwytyjącym ogrodzeniem z siatki. W miarę jak postępuje zasypywanie i formowanie warstwy, boki i czoło skarp nie powinny mieć większego kąta nachylenia niż 30°. Po rozładowaniu pojazdu następuje wyjazd przez myjnię najazdową kół i podwozi, a następnie pojazd kierowany jest na wagę samochodową (wyjazdową). Procedura składowania odpadów jest zgodna z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

2.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP)

W skład instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wchodzi dwa segmenty:

1. segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych – sortownia odpadów, pracujący w dwóch wariantach:
 - a. I wariant – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych,
 - b. II wariant – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie oraz doczyszczanie) odpadów zebranych selektywnie.
2. segment biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych.

2.2.1. Segment mechanicznego przetwarzania odpadów

2.2.1.1. Wariant I – sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych

Instalacja sortowania zmieszanych odpadów komunalnych służy do rozdzielenia strumienia zmieszanych odpadów komunalnych na trzy frakcje:

- 0-80 mm frakcja „drobna” podsitowa (biodegradowalna), kierowana do stabilizacji tlenowej,
- 80-340 mm frakcja „średnia” nadsitowa, która jest poddawana mechanicznemu przetwarzaniu, celem wydzielenia surowców wtórnych, balastu oraz komponentów do produkcji paliwa RDF,
- > 340 mm, frakcja „gruba” nadsitowa, która jest poddawana mechanicznemu przetwarzaniu, celem wydzielenia surowców wtórnych, komponentów do produkcji paliwa RDF oraz balastu.

Pojazdy dostarczające odpady wjeżdżają do hali sortowni przez bramy wjazdowe. Odpady rozładowywane są w strefie przyjęć zmieszanych odpadów komunalnych, znajdującej się w obrębie hali sortowni odpadów. Odpady ze strefy rozładunkowej za pomocą ładowarki są załadowywane do zasobnika urządzenia do rozrywania worków foliowych, z którego po rozerwaniu worków kierowane są do przenośnika kanałowego załadowczego. Istnieje możliwość niezależnego podawania odpadów do przenośnika kanałowego, tj. z pominięciem urządzenia do rozrywania worków.

Z przenośnika kanałowego załadowczego odpady transportowane są przenośnikiem wznoszącym do kabiny wstępnej segregacji, gdzie zostają wydzielone m.in. odpady mogące utrudnić bądź zakłócić proces sortowania w instalacji, tj.: odpady gabarytowe, opakowania szklane, kartony lub worki z surowcami wtórnymi, a także wydzielone identyfikowalne odpady problemowe, czy niebezpieczne, duże folie i kartony. Kabina jest wyposażona w co najmniej sześć zsyków, a jej konstrukcja i wymiary umożliwiają ustawienie pod nią obok siebie co najmniej trzech kontenerów hakowych 30 m³ oraz cztery zsypy boczne do pojemników 1,1 m³.

Następnie odpady podane są za pomocą przenośnika do sita bębnowego, gdzie następuje rozdział na poszczególne frakcje:

- frakcja „drobna” 0-80 mm - zanieczyszczona frakcja odpadów organicznych,
- frakcja „średnia” 80-340 mm - zawierająca surowce wtórne,
- frakcja „gruba” >340 mm - zawierająca surowce wtórne.

Frakcja „gruba” >340 mm

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja nadsitowa o wymiarze >340 zostaje automatycznie skierowana na przenośnik sortowniczy, zlokalizowany w kabinie sortowniczej. Pod kabiną wykonano boksy, w tym jeden pozwalający na ustawienie kontenera o pojemności min. 32 m³. Kabina została wyposażona w co najmniej zsypy i 4-6 stanowisk pracy, pozwalające na manualne wydzielenie i skierowanie do osobnych boksów: folii białej i transparentnej, folii mix, kartonu, papieru mix, balastu np. odpadów metalowych, nierozrywanych worków, wykładzin, PCV itp. Wydzielone frakcje surowcowe kierowane są poprzez wózek widłowy z lemieszem na przenośnik kanałowy podający dalej do prasy belującej. Pozostała po sortowaniu w kabinie sortowniczej frakcja kierowana jest układem przenośników, w zależności od potrzeb albo do automatycznej stacji załadunku kontenerów/balastu albo do urządzenia buforującego przeznaczonego na frakcje palne, do produkcji paliwa alternatywnego.

Frakcja „drobna” 0-80 mm

Wydzielona na sicie frakcja „drobna” 0-80 mm skierowana jest w pole działania separatora elektromagnetycznego metali (Fe). Wydzielony strumień metali kierowany jest do kabiny doczyszczania. Frakcja pozostała, po wydzieleniu metali, kierowana jest układem przenośników do boksu na zewnątrz hali i dalej transportowana jest do procesu biostabilizacji.

W przypadku przedmiotowej instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów przewidziano możliwość manualnego doczyszczenia wydzielonych z frakcji 0-80 mm oraz 80-340 mm metali żelaznych. W tym celu metale po wydzieleniu na separatorach metali żelaznych kierowane są na przenośnik sortowniczy, zlokalizowany w kabinie sortowniczej wyposażonej w 2 stanowiska pracy. Po doczyszczeniu metale trafią do kontenera/kontenerów, zlokalizowanych na zewnątrz hali.

Frakcja „średnia” 80-340 mm

Wydzielona na sicie frakcja średnia, 80-340 mm kierowana jest układem przenośników w pole działania separatora elektromagnetycznego metali (Fe). Wydzielone poprzez separator metale zostaną skierowane na przenośnik sortowniczy w kabinie doczyszczania. Po doczyszczeniu metale trafiają poprzez przenośnik do kontenera/kontenerów, zlokalizowanych na zewnątrz hali. Po wydzieleniu metali żelaznych frakcja 80-340mm kierowana jest poprzez układ przenośników taśmowych na przenośnik przyspieszający,

a następnie w pole działania separatora optycznego, wydzielającego pozytywnie tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PET, PS) za wyjątkiem PCV, tekstylia oraz kartoniki po napojach (Tetra). Pozostała frakcja po wydzieleniu tworzyw sztucznych podana jest w pole działania kolejnego separatora optycznego - papieru. Separator ten wydziela pozytywnie papier mix lub papier bez kartonu. Następnie wydzielona pozytywnie poprzez separator optyczny papieru frakcja jest kierowana poprzez układ przenośników na przenośnik sortowniczy, zlokalizowany w kabinie sortowniczej, celem wydzielenia zanieczyszczeń oraz kartonu. Wydzielone manualnie zanieczyszczenia (folie, itp.) kierowane są w sposób automatyczny poprzez układ przenośników do urządzenia buforującego frakcje palne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego. Papier mix pozostały na przenośniku sortowniczym, po wydzieleniu manualnym zanieczyszczeń i kartonu - automatycznie kierowany jest do boksu na papier mix z frakcji 80-340 mm. Frakcja pozostała po wydzieleniu na separatorze optycznym papieru kierowana jest na separator metali nieżelaznych. Pozytywnie wydzielone metale nieżelazne kierowane są do kabiny doczyszczania. Po doczyszczeniu metale trafiają do kontenera, zlokalizowanego na zewnątrz hali. Następnie strumień po wydzieleniu papieru oraz metali nieżelaznych kierowany jest na przenośnik przyspieszający w obszar działania separatora optycznego, którego zadaniem jest dodatkowe wydzielenie z pozostałego strumienia odpadów frakcji energetycznej (papier, drewno, tworzywa sztuczne bez PCV). Ponadto zapewniona została możliwość skierowania wydzielonej frakcji energetycznej albo do urządzenia magazynującego wsad do produkcji paliwa, albo na separator balistyczny, celem zawrócenia do procesu i umożliwienia wydzielenia frakcji materiałowych. Sposób postępowania uzależniony jest od bieżących potrzeb oraz uwarunkowań rynkowych. Pozostałość po wydzieleniu frakcji paliwowej trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów balastu, a następnie kierowana jest do unieszkodliwienia na kwaterę nr II składowiska w Lulkowie. Wydzielona przez pierwszy separator optyczny frakcja tworzyw sztucznych 80-340 mm układem przenośników trafia na separator balistyczny listwowy, którego zadaniem jest dzielenie frakcji tworzyw sztucznych na ciężkie-twarde-toczące się (3D) i lekkie-miękkie-płaskie (2D). Dodatkowo separator balistyczny odsiewa frakcję drobną, która trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów balastu. Wydzielona poprzez separator balistyczny frakcja lekka trafia następnie w obszar działania separatora optycznego umożliwiającego w sposób pozytywny automatyczne wydzielenie zanieczyszczeń z folii PE. Wydzielona pozytywnie folia PE skierowana jest do kabiny sortowniczej, gdzie manualnie wydzielane są zanieczyszczenia oraz folia transparentna. W tym celu wykonano w kabinie sortowniczej przenośnik sortowniczy. Wydzielona manualnie folia transparentna kierowana jest do boksu, ustawionego pod kabiną sortowniczą. Pozostały doczyszczony strumień folii PE mix kierowany jest automatycznie do boksu. Wydzielone manualnie zanieczyszczenia (papier, itp.) kierowane są w sposób automatyczny poprzez układ przenośników do urządzenia buforującego frakcje palne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego stanowiącego wsad do produkcji paliwa RDF. Wydzielona na separatorze balistycznym frakcja ciężka następnie trafia w obszar działania separatora optycznego, umożliwiającego automatyczne pozytywne wydzielenie PET mix lub PET danego koloru tym: pozytywnie PET mix lub, pozytywnie PET np. niebieski/danego koloru lub PE, PP lub PE wraz z PET danego koloru. Wydzielona pozytywnie poprzez separator optyczny frakcja PET np. mix kierowana jest poprzez układ przenośników na przenośnik sortowniczy, zlokalizowany w kabinie sortowniczej, pozwalając na manualne wydzielenie zanieczyszczeń oraz np. PET niebieskiego oraz PET zielonego. Wydzielone manualnie zanieczyszczenia (np. folie, itp.) kierowane są w sposób automatyczny poprzez układ przenośników do urządzenia buforującego frakcje palne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego. Wydzielony PET danego koloru skierowany jest automatycznie do boksów usytuowanych pod kabiną sortowniczą. Pod kabiną są wykonane 3 boksy pozwalające gromadzić w nich osobno wydzielone rodzaje PET: PET danego koloru, PET transparentny oraz PET mix/inny kolor. Pozostałość po wydzieleniu PET mix lub PET danego koloru trafia na kolejny separator optyczny umożliwiający automatyczne wydzielenie frakcji PE z lub bez PP. Dodatkowo możliwe jest wydzielenie danego innego rodzaju tworzyw sztucznych np. pozytywnie PET transparentny i PET danego koloru lub pozytywnie PP lub pozytywnie kartoniki po napojach. Wydzielona pozytywnie poprzez separator optyczny frakcja PE/PP kierowana jest układem przenośników na przenośnik sortowniczy, zlokalizowany w kabinie sortowniczej. Wydzielone manualnie zanieczyszczenia (folie, inny rodzaj tworzywa itp.) kierowane są w sposób automatyczny do urządzenia buforującego frakcje palne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego. Pod kabiną są wykonane 2 boksy, pozwalające na gromadzenie w nich manualnie wydzielony rodzaj tworzywa np. PET niebieski lub kartoniki po napojach oraz pozostałą frakcję materiałową np. PE/PP. Pozostała na przenośniku po wydzieleniu zanieczyszczeń oraz frakcji materiałowej np. PE/PP w sposób automatyczny kierowana jest do boksu. Konfiguracja instalacji oraz parametry pracy separatora optycznego tworzyw sztucznych umożliwiają skierowanie na separator balistyczny frakcji zawierającej PE, PP, PET mix/wybrane kolory, kartoniki po produktach spożywczych oraz ewentualnie inne rodzaje tworzyw sztucznych np. PS.

Fracja tocząca się - ciężka - tzw. 3D po separatorze balistycznym, charakteryzująca się dużą zawartością PE, PP, PET mix/wybrane kolory, kartoników po produktach spożywczych, trafia na układ dwóch separatorów optycznych. Wydzielone frakcje materiałowe trafiają do kabiny sortowniczej, celem ewentualnego doczyszczenia. Każda z wydzielonych frakcji materiałowych po negatywnym sortowaniu trafia do osobnych boksów, a następnie do prasowania. Pozostałość po sortowaniu na układzie trzech separatorów optycznych kierowana jest w sposób automatyczny poprzez układ przenośników do urządzenia buforującego stanowiącego wsad do produkcji paliwa alternatywnego. Manualnie wydzielone frakcje, stanowiące zanieczyszczenia poszczególnych frakcji materiałowych wydzielanych automatycznie, które zostaną wydzielone pozytywnie w kabinie sortowniczej/kabinach sortowniczych, są w sposób automatyczny kierowane do boksów odpadów stanowiących wsad do produkcji paliwa alternatywnego. Wyszortowane odpady kierowane są na posadzkę pod kabiną sortowniczą skąd przy pomocy wózka widłowego z lemieszem skierowane są na przenośnik kanałowy i dalej transportowane są do prasy belującej. Pozostałość z procesu doczyszczenia odpadów, stanowiąca balast jest kierowana na kwaterę nr II składowania odpadów, celem unieszkodliwienia. Odpady te, stanowiące pozostałości po segregacji, zostaną skierowane do automatycznej stacji załadunku kontenerów w hali. Automatyczna stacja załadunku kontenerów stanowi rozwiązanie konstrukcyjne, na które składają się dwa kontenery oraz układ przenośników rewersyjnych i przejezdnych. Zapelnienie kontenerów oraz konieczność wywozu sygnalizowana jest w informatycznym systemie sterowania i kontroli. Wysegregowane surowce wtórne za pomocą układu przenośników są podawane do prasy belującej.

Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów posiada możliwość pracy z wyłączonymi poszczególnymi separatorami metali żelaznych, metali nieżelaznych, separatorami optycznymi i separatorami frakcji energetycznej (bez wydzielenia jako balast). Dla wszystkich automatycznie wydzielonych, na całej instalacji oraz spod każdej kabiny, frakcji materiałowych zapewniono możliwość skierowania materiału wózkiem widłowym z lemieszem na przenośnik kanałowy podający dalej do prasy belującej. Dzięki zastosowanemu rozwiązaniu eliminującemu mieszanie się wydzielonych frakcji w boksach, zapewniona została możliwość kierowania odpadów na przenośnik kanałowy w każdym czasie, z każdego boksów.

2.2.1.2. Wariant II – sortowanie odpadów zebranych selektywnie

Instalacja sortowania odpadów zebranych selektywnie służy m. in. wydzieleniu i doczyszczeniu surowców wtórnych, komponentów do produkcji paliwa RDF oraz frakcji resztkowej (balastu). Proces technologiczny segregacji odpadów zebranych selektywnie przebiega jak w przypadku zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady z selektywnej zbiórki są przekazywane na całą instalację do sortowania, celem podziału na poszczególne rodzaje surowców. Dla segregacji odpadów surowcowych z selektywnej zbiórki zapewniono jednakże możliwość połączenia frakcji drobnej (0-80 mm) z frakcją średnią (80-300 mm), które powstają w wyniku rozdzielenia wyżej wymienionych odpadów w sicie bębnowym. Ponadto w przedmiotowym przypadku zapewniono także możliwość innego sortowania odpadów selektywnie zbieranych poprzez np. możliwość wydzielania na pierwszym separatorze optycznym wybranych tworzyw sztucznych np. PET. Podobnie pozostałe separatory optyczne mogą zostać dowolnie przeprogramowane do wydzielania innych niż w przypadku segregacji odpadów zmieszanych – rodzajów frakcji surowcowych. Pozostałe etapy procesu technologicznego przetwarzania odpadów zebranych selektywnie przebiegają zgodnie z procesem technologicznym segregacji zmieszanych odpadów komunalnych – na całej instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów. Szczegółowy opis procesu mechanicznego przetwarzania (sortowania) zawarty jest w pkt I.2.2.1.1. niniejszej decyzji.

2.2.2. Segment biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych

Instalacja stabilizacji tlenowej odpadów przeznaczona jest do biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych odpadów biodegradowalnych, znajdujących się w odpadach komunalnych, wydzielonych w segmencie mechanicznego przetwarzania odpadów ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych (frakcja 0-80mm). Proces technologiczny dzieli się na dwie fazy:

- a. stabilizacja tlenowa - faza intensywna (4 tygodnie),
- b. dojrzewanie stabilizatu – faza dojrzewania (ok. 8 tygodni).

Proces stabilizacji tlenowej jest prowadzony w systemie zamkniętym – w bioreaktorach, stanowiących 9 komór betonowych, wyposażonych w 5 kanałów wentylacyjno-odciekowych każdy, przykrytych płytami żelbetowo-rusztowymi oraz zamykanych od czoła bramami harmonijkowymi.

Proces dojrzewania jest prowadzony w systemie pryzmowym z mechanicznym przetrucaniem na placu dojrzewania kompostu (stabilizatu). Łączny czas trwania procesu biostabilizacji wynosi 8 tygodni. Wsadem do instalacji stabilizacji tlenowej jest frakcja wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych (frakcja < 80 mm).

Intensywne napowietrzanie oraz przebieg procesu rozpadu frakcji organicznej powoduje powstanie wody procesowej oraz gazów. W celu uniemożliwienia emisji odorów do środowiska, powietrze z bioreaktorów jest wysysane i przetłaczane poprzez płuczkę wodną do biofiltra, w celu oczyszczenia powietrza procesowego. Kanały napowietrzania pełnią jednocześnie rolę odbiornika odcieków, które przez studzienki syfonowe systemu spływają do odpowiedniego odbiornika (zbiornik), skąd mogą być zawracane do procesu za pośrednictwem systemu zraszania wodą „brudną”. Biologiczne oczyszczanie powietrza w biofiltrze polega na powolnym przepuszczaniu gazów przez warstwę materiału porowatego zasiedlonego przez mikroorganizmy. W określonych warunkach pracy biofiltra, zanieczyszczenia obecne w gazie wylotowym są absorbowane i ulegają stopniowemu rozkładowi na naturalne substancje takie jak woda i dwutlenek węgla. Wstępnie przygotowane powietrze rozprowadzane jest w przestrzeni dystrybucyjnej, a następnie przepływa z małą prędkością przez biologiczne złożo organiczne. Jako materiał filtrujący zastosowano mieszaniny surowców pochodzenia organicznego, zawierające duży ładunek biomasy. Po zakończeniu procesu biostabilizacji w zamkniętych bioreaktorach, materiał za pomocą ładowarki kołowej transportowany jest na plac dojrzewania. Stabilizat układany jest w 8 podłużnych pryzm oraz 1 dodatkową pryzmę, o szerokości podstawy ok. 7,5 m, długości ok. 67 m i wysokości 3,3 m każda. Dodatkowa pryzma stanowi bufor technologiczny, niezbędny w trakcie pracy instalacji. Szerokość i wysokość pryzm jest uzależniona od maszyny przetrucającej. Materiał dojrzewający w pryzmach wymaga przetrucania oraz nawadniania z wykorzystaniem przystosowanego do tego sprzętu technologicznego. Potwierdzeniem prawidłowego przebiegu procesu dojrzewania jest stopniowy spadek temperatury materiału, który schładza się do około 45-40°C lub mniej. W przypadku potwierdzenia spełnienia wymagań jakościowych materiału, określonych w przepisach szczegółowych, odnoszących się do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, uzyskany stabilizat jest kierowany do składowania lub poddawany przesianiu na mobilnym sicie o prześwicie oczek 20 mm. Uzyskana frakcja podsitowa 0-20 mm, kwalifikowana jako odpad o kodzie 19 05 03, może być wykorzystana do odzysku na składowisku odpadów, a pozostałości z procesu przesiewania stabilizatu, kwalifikowane jako odpad o kodzie 19 05 99, kierowane są do unieszkodliwienia poprzez składowanie.

Proces przetwarzania (unieszkodliwiania) jest prowadzony zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

2.3. Instalacja do kompostowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów

Do procesu kompostowania są kierowane odpady zielone oraz inne bioodpady zbierane selektywnie, które stopniowo są wprowadzane do instalacji i przetwarzane w procesie odzysku R3. Proces kompostowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów odbywa się na wydzielonej części placu technologicznego, przeznaczonego również do prowadzenia II fazy procesu biostabilizacji. Przed przystąpieniem do procesu kompostowania odpady poddawane są rozdrobniению w rębaku. Wsad do kompostowania układany jest z wykorzystaniem ładowarki w pryzmach. Materiał dojrzewający w pryzmach wymaga przetrucania oraz nawadniania z wykorzystaniem przystosowanego do tego sprzętu technologicznego. Czas trwania cyklu ok. 12 tygodni. Powierzchnia do prowadzenia procesu kompostowania – ok. 187 m².

W wyniku prowadzenia procesu kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów powstaje kompost lub środek wspomagający uprawę roślin, który spełnia wymagania wynikające z przepisów szczegółowych w tym zakresie, aby mógł być wykorzystany w procesie odzysku R10.

2.4. Segment demontażu odpadów wielkogabarytowych

Odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 są dostarczane na plac magazynowy przed wiatą demontażu lub bezpośrednio do wiaty demontażu. Demontaż odpadów wielkogabarytowych polega na wykonaniu następujących czynności:

- a. manualnym demontażu w przy użyciu narzędzi ręcznych (np. młotki, wkrętarki itp.) lub elektronarzędzi (np. szlifierki kątowe, pilarki, wkrętarki itp.),
- b. rozdzieleniu na frakcje według rodzajów materiałów (metale, tworzywa sztuczne, szkło itd.),
- c. gromadzeniu według rodzajów zdemontowanych materiałów.

3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw

Nazwa	Jednostka	Ilość na rok
Energia elektryczna	MWh	3 100,0
Olej napędowy	m ³	150,0
Olej opałowy	m ³	99,0
Woda	m ³	4 029,0
Oleje smarownicze i smary stałe	Mg	5,0
Środki dezynfekcyjne	Mg	0,5
Kwas siarkowy	Mg	6,0
Podchloryn sodu	Mg	0,15

4. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

- a. Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń – dla ograniczenia zagrożenia dla środowiska z odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania lub odzysku wydzielane są odpady niebezpieczne, które kierowane są do odpowiednio zabezpieczonego sektora magazynowego.
- b. Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii – efektywne gospodarowanie energią realizowane jest poprzez: stosowanie energooszczędnych urządzeń, efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej, prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb Zakładu, optymalizowanie procesu produkcji energii elektrycznej z biogazu oraz prowadzenie kontroli zużycia energii elektrycznej.
- c. Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw – dla zapewnienia efektywnego wykorzystania paliw przez sprzęt technologiczny obsługujący instalacje i urządzenia, przewiduje się zachowanie procedury przeglądów okresowych i stosowania wysokiej jakości części zamiennych. Ponadto efektywne gospodarowanie wodą, innymi surowcami i paliwem realizowane jest poprzez: stosowanie urządzeń charakteryzujących się wysoką oszczędnością, zakup paliw dobrej jakości, efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie paliw płynnych, efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie wody wodociągowej oraz prowadzenie kontroli zużycia wody, innych surowców i paliw.
- d. Stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych – prawidłowa eksploatacja sprzętu oraz stosowanie materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości ograniczają awaryjność tego sprzętu, co przyczynia się do ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów. Ponadto stosowana technologia służy efektywnemu przetwarzaniu odpadów, prowadząc do ograniczenia masy składowanych odpadów oraz odzysku odpadów surowcowych zawartych w odpadach zmieszanych, a także wytwarzania frakcji palnej, przeznaczonej do odzysku energetycznego.
- e. Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej – zastosowano rozwiązania technologiczne i techniczne, które zostały już wcześniej sprawdzone w innych tego typu instalacjach.
- f. Zastosowanie analizy cyklu życia produktów.
- g. Postęp naukowo-techniczny – w Zakładzie prowadzone jest przetwarzanie odpadów (mechaniczne oraz biologiczne przetwarzanie odpadów), a proces unieszkodliwiania odpadów, które nie mogły zostać poddane odzyskowi w innych instalacjach Zakładu, realizowany jest poprzez ich składowanie. W odniesieniu do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów potwierdzeniem zastosowania postępu naukowo-technicznego jest zgodność z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

- a. Eksploatacja instalacji w sposób niepowodujący wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz niepowodujący możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko.
- a. Odprowadzanie ścieków przemysłowych stanowiących mieszaninę wód odciekowych z kwatery nr I (zamkniętej) i kwatery nr II (eksploatowanej), ścieków z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacji odpadów, kompostowni odpadów), ścieków z myjni płytowej sprzętu i kontenerów, oraz ścieków z utrzymania w czystości hali sortowni – do połączonych ze sobą (systemem zasuw) szczelnych zbiorników nr 19 i nr 51.
- b. Wykorzystywanie na potrzeby własne, ścieków przemysłowych gromadzonych w zbiornikach bezodpływowych nr 19 i nr 51 (tzw. ścieków technologicznych) oraz wywóz nadmiaru ww. ścieków przemysłowych transportem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.
- c. Odprowadzanie ścieków przemysłowych z myjni najazdowej kół i podwozi do zbiornika bezodpływowego o pojemności 5 m³ (zintegrowanego z urządzeniem myjącym) oraz wywóz nadmiaru ww. ścieków przemysłowych transportem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.
- d. Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami określonymi w punktach: I.7.3.2.1., I.7.3.2.2., I.7.3.2.3., I.7.3.2.4., I.7.3.2.5., I.7.3.4.1., I.7.3.4.2., I.7.3.5.1.3., I.7.3.5.2., I.7.3.5.3., I.7.3.5.4. oraz I.7.3.6.1. niniejszej decyzji.
- e. Postępowanie zgodnie z opracowanym dla Zakładu Planem awaryjnym, w szczególności na wypadek utraty szczelności dna lub skarp kwatery nr II składowiska odpadów, wykrycia zmian w jakości wód podziemnych oraz awarii systemu drenażowego.

Jako sposób prowadzenia systematycznego nadzoru zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych określa się:

- stały dozór techniczny nad sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu,
- prowadzenie badań monitoringowych zgodnie z przepisami szczególnymi.

6. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

7. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

7.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust. 1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

7.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

- a. Na terenie instalacji do składowania odpadów brak jest źródeł emisji, wprowadzających w sposób zorganizowany gazy i pyły do powietrza. Emisja towarzysząca eksploatacji składowiska ma charakter niezorganizowany. Gaz składowiskowy zasysany jest przez studnie odgazowujące. W pierwszej fazie eksploatacji składowiska studnie będą wyposażone w indywidualne biofiltry. Wraz ze wzrostem ilości wytwarzanego biogazu, będzie on przekazywany do studni zbiorczych i dalej spalany w pochodni biogazowej. Emisja ze składowiska odpadów nie jest objęta standardami emisyjnymi. W związku z powyższym, dla źródeł emisji zanieczyszczeń na terenie składowiska nie określono wielkości dopuszczalnej emisji oraz jej warunków.

- b. Na terenie instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów brak jest źródeł emisji, wprowadzających w sposób zorganizowany gazy i pyły do powietrza. Emisja towarzysząca eksploatacji biofiltra ma charakter niezorganizowany. Emisja z biofiltra nie jest objęta standardami emisyjnymi. W związku z powyższym nie określono wielkości dopuszczalnej emisji oraz jej warunków dla biofiltra.
- c. Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza, są procesy zachodzące w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w skład której wchodzi hala sortowni odpadów podzielona na: halę przyjęcia i czasowego magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych i surowców wtórnych (strefa 1a) oraz halę sortowania odpadów z linią technologiczną sortowania (strefa 1b).
- d. Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów powoduje emisję amoniaku oraz pyłów, w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5.

7.1.2. Źródła emisji i emitory, ich charakterystyka i warunki pracy

Oznaczenie emitora	Opis emitora	Charakterystyka miejsc emisji						Czas emisji [h/rok]
		Rodzaj	Wysokość	Średnica	Wydajność wentylatora	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura gazów odlotowych	
			[m]	[m]	[m ³ /h]	[m/s]	[K]	
Hala sortowni odpadów – Instalacja In1								
E2.1/1 ÷ E2.1/10	Hala przyjęcia i czasowego magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz surowców wtórnych (strefa 1a)	wentylatory dachowe boczne	13	0,605	8 720	8,43	293	4 160
E2.2/1 ÷ E2.2/10	Hala sortowania odpadów z linią technologiczną sortowania (strefa 1b)	wentylatory dachowe pionowe otwarte	13	0,438	1 810	3,34	293	4 160

7.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Źródło emisji	Numer emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji*
			[kg/h]
Hala sortowni odpadów – Instalacja In1			
Hala przyjęcia i czasowego magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz surowców wtórnych (strefa 1a)	E2.1/1÷E2.1/10	Amoniak	0,0436
		Pył zawieszony PM10	0,0872
Hala sortowania odpadów z linią technologiczną sortowania (strefa 1b)	E2.2/1÷E2.2/10	Amoniak	0,00905
		Pył zawieszony PM10	0,0181

* Wielkość emisji przypadająca na jeden emitor

7.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
	[Mg/rok]
Amoniak	0,219
Pył ogółem	0,4383
w tym pył zawieszony PM10	0,4383
w tym pył zawieszony PM2,5	0,4383

7.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.).

7.2.1. Zaopatrzenie w wodę

Zakład Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie zaopatrywany jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy. Woda wykorzystywana jest na cele socjalno-bytowe oraz technologiczne. Ilość wykorzystywanej wody wynosi:

$$Q_{\text{roczne}} = 4\,029 \text{ m}^3/\text{rok}$$

7.2.2. Odprowadzanie ścieków

7.2.2.1. Ścieki przemysłowe

Powstające na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie ścieki przemysłowe gromadzone są w trzech zbiornikach bezodpływowych, skąd częściowo pobierane są na potrzeby własne (tzw. ścieki technologiczne pochodzące ze zbiorników nr 19 i nr 51), natomiast nadmiar wywożony jest transportem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.

7.2.2.1.1. Ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę wód odciekowych z kwatery nr I (zamkniętej) i kwatery nr II (eksploatowanej), ścieków z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacji odpadów, kompostowni odpadów), ścieków z myjni płytowej sprzętu i kontenerów, oraz ścieków z utrzymania w czystości hali sortowni, gromadzone w połączonych ze sobą, systemem zasuw, zbiornikach nr 19 o pojemności 1000 m³ i nr 51 o pojemności 3000 m³.

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 28\,211 \text{ m}^3/\text{rok}$$

w tym:

- wody odciekowe z kwatery nr I – 11 000 m³/rok
- wody odciekowe z kwatery nr II – 12 000 m³/rok
- ścieki z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacji odpadów, kompostowni odpadów) – 4 704 m³/rok
- ścieki z myjni płytowej sprzętu i kontenerów – 500 m³/rok
- ścieki z utrzymania w czystości hali sortowni – 7 m³/rok

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Nazwa wskaźnika	Najwyższa dopuszczalna wartość	Jednostka miary
Odczyn	5,3 - 9,0	pH
Przewodność elektrolityczna właściwa	40 000	μS/cm
Ogólny węgiel organiczny	8 715	mg/l
Cynk	168	mg/l
Kadm	0,14	mg/l
Ołów	1,02	mg/l
Chrom	1,6	mg/l
Miedź	1,4	mg/l
Rtęć	0,05	mg/l
Suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA)	0,2	mg/l

V.2.2.1.2. Ścieki przemysłowe z myjni najazdowej kół i podwozi gromadzone w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 5 m³ (zintegrowanym z urządzeniem myjącym).

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 10 \text{ m}^3/\text{rok}$$

b. Skład ścieków przemysłowych:

Nazwa wskaźnika	Najwyższa dopuszczalna wartość	Jednostka miary
Zawiesina ogólna	100	mg/l
Węglowodory ropopochodne	15	mg/l
Chlorki	1 000	mg/l

7.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 4, art. 203 ust. 3 i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, art. 43 ust. 2 oraz art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

7.3.1. Wytwarzanie odpadów

7.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I funkcjonowania instalacji) oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I)				
Odpady niebezpieczne				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	5,00	<p>Odpad stanowią opakowania (metalowe, plastikowe, szklane) zanieczyszczone substancjami zaliczanymi do szkodliwie działających na środowisko (opakowania po farbach, rozpuszczalnikach, klejach itp.).</p> <p>Właściwości odpadów: H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze”¹⁾.</p> <p>Składniki: biocydy i substancje fitofarmaceutyczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, bromki, fungicydy, triazole, azbest²⁾.</p>
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5,00	<p>Odpad stanowią wyłączniki, regulatory napięcia, pompy próżniowe lub inne urządzenia, w których zastosowano oleje bądź cieczy zawierające PCB, bądź urządzenia, w których zastosowano farby, lakiery, impreganty zawierające PCB. Główne składniki: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, oleje przepracowane, płyny hydrauliczne. Właściwości: H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze”¹⁾.</p> <p>Składniki: aromatyczne, policykliczne związki organiczne²⁾.</p>
3.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	1,00	<p>Odpad stanowią wyłączniki, regulatory napięcia, pompy próżniowe lub inne urządzenia, w których zastosowano oleje bądź cieczy zawierające PCB, bądź urządzenia, w których zastosowano farby, lakiery, impreganty zawierające PCB. Główne składniki: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, oleje przepracowane, płyny hydrauliczne. Właściwości: H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze”¹⁾.</p> <p>Składniki: aromatyczne, policykliczne związki organiczne²⁾.</p>

4.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	10,00	Odpad stanowią urządzenia chłodnicze, zawierające czynnik chłodzący w postaci freonów lub LZO. Główne składniki: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, pianka PU, oleje przetworzone. Właściwości: H14 „ekotoksyczne” ¹⁾ . Składniki: nieorganiczne związki fluoru ²⁾ .
5.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	5,00	Odpad stanowią zużyte urządzenia zawierające azbest. Właściwości: H7 „rakotwórcze” ¹⁾ . Składniki: azbest ²⁾ .
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	200,00	Odpad stanowią świetlówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, AGD, urządzenia zawierające składniki niebezpieczne. Główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości: H3-A „wysoco łatwopalne”, H14 „ekotoksyczne” ¹⁾ . Składniki: rtęć, kadm, ołów ²⁾ .
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	50,00	Odpad stanowią elementy zawierające substancje klasyfikowane jako niebezpieczne. Główne składniki: szkło, tworzywa sztuczne, aluminium, stal, inne pierwiastki metaliczne jak rtęć, kadm, ołów, miedź nikiel. Właściwości: H3-A „wysoco łatwopalne”, H14 „ekotoksyczne” ¹⁾ . Składniki: rtęć, kadm, ołów ²⁾ .
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,00	Rodzaj akumulatora elektrycznego, opartego na ogniach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Całość zamknięta jest w obudowie wykonanej z polipropylenu. Właściwości: H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne” ¹⁾ . Składniki: ołów ²⁾ .
9.	16 06 02*	Baterie niklowo kadmowe	5,00	Podstawowe składniki: nikiel, kadm, żelazo, woda, tworzywa sztuczne, papier. Właściwości: H14 „ekotoksyczne” ¹⁾ . Składniki: kadm ²⁾ .
10.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	5,00	Podstawowe składniki: rtęć, cynk, żelazo, woda, tworzywa sztuczne, papier. Właściwości: H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze”, H14 „ekotoksyczne” ¹⁾ . Składniki: rtęć ²⁾ .
11.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	200,00	Elementy drewniane (główny składnik celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne) impregnowane lub malowane środkami zawierającymi substancje niebezpieczne, np. nasycone roztworami żywic, rozpuszczonego wosku i innymi substancjami chemicznym, odpad biodegradowalny. Właściwości: H3-A „wysoco łatwopalne”, H14 „ekotoksyczne” ¹⁾ . Składniki: rozpuszczalniki organiczne, ołów ²⁾ .

12.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	200,00	Zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje i elementy niebezpieczne, np. elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych (płytki z elementami elektronicznymi, kondensatory itp.), baterie, itp. Właściwości: H3-A „wysoco łatwopalne”, H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze”, H14 „ekotoksyczne” ¹⁾ . Składniki: beryl, cynk, ołów, arsen, związki cyny ²⁾ .
13.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	20,00	Główne składniki: rtęć, cynk, mangan, nikiel, kadm, ołów oraz żelazo, woda, tworzywa sztuczne, papier. Właściwości: H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze”, H14 „ekotoksyczne” ¹⁾ . Składniki: rtęć, kadm, ołów ²⁾ .
14.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	100,00	Świetlówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, AGD, urządzenia zawierające składniki niebezpieczne. Główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości: H3-A „wysoco łatwopalne”, H14 „ekotoksyczne” ¹⁾ . Składniki: rtęć, ołów ²⁾ .
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000,00	Papier, karton; główny składnik celuloza, ligniny oraz ściery drzewnego, z dodatkiem wypełniaczy i barwników, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12 000,00	Tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne; odpad o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 000,00	Palety drewniane, skrzynie; główny składnik celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.

4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,00	<p>Podstawowy skład chemiczny: różnego rodzaju metale żelazne i nieżelazne, głównie aluminium, stal i stal stopowa. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzą w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000,00	<p>Opakowania typu „tetrapak” wykonane z: papieru, warstwy polietylenu i folii aluminiowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 500,00	<p>Opakowania szklane; głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości, łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	2 000,0	<p>Worki, big-bagi, opakowania poliestrowe. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5 500,0	<p>Sprzęt elektroniczny, elektronarzędzia. Główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne, niezawierające składników niebezpiecznych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	300,00	<p>Odpad stanowią głównie puste tonery i cartridge z urządzeń biurowych, drukarek i kserografów itp. Główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne, niezawierające składników niebezpiecznych. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>

10.	16 06 04	Baterie alkaliczne	300,00	Baterie podobne w budowie do baterii cynkowo-węglowych ale jako elektrolitu użyto roztworu o odczynie zasadowym (alkalicznym). Elektrolitem jest roztwór KOH (wodorotlenku potasu) lub tańszego NaOH (wodorotlenku sodu). W ogniwach tych stosuje się również czystsze reagenty na elektrody, co przekłada się na ich większą pojemność i dłuższą trwałość w trakcie przechowywania. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
11.	16 06 05	Inne akumulatory i baterie	300,0	Odpad stanowią np. baterie niklowo-wodorkowe czy litowo-jonowe. Główne składniki: metale (lit, mangan, żelazo), elektrolity organiczne, tworzywo sztuczne, papier, węgiel. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
12.	19 12 01	Papier	12 000,00	Odpad stanowią głównie papier oraz karton. Główne składnik: celuloza, ligniny oraz ściery drzewnego, z dodatkiem wypełniaczy i barwników, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
13.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,00	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500,00	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.

15.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	12 000,00	<p>Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne); odpad o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
16.	19 12 05	Szkło	5 500,00	<p>Opakowania szklane lub „stłuczka szklana”; głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady w postaci stałej (np. butelki lub stłuczka szklana). Odpady nie posiadają właściwości, łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,00	<p>Odpady stanowią palety drewniane i skrzynie. Główne składniki celuloza, hemiceluloza, lignina, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
18.	19 12 08	Tekstylia	200,00	<p>Opakowania poliestrowe, wysegregowane tekstylia. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
19.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	8 500,00	<p>Wydzielona i poddana mechanicznej obróbce frakcja odpadów, głównie komunalnych, która z uwagi na zawartość materiałów o wysokiej wartości opałowej (tworzywa sztuczne, drewno, guma itp.); może być stosowana jako paliwo alternatywne; postać stała. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>

20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja podsitowa 0-80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych	28 000,00	Frakcja podsitowa o dużym udziale materiału ulegającego biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Skład: mieszanina związków organicznych i nieorganicznych (metale, minerały, tworzywa sztuczne, szkło).
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja nadsitowa > 80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych.	25 000,00	Frakcja nadsitowa (o wielkości powyżej 80 mm), po wydzieleniu odpadów o charakterze surowców wtórnych, komponentów do produkcji paliwa z odpadów, niezawierająca frakcji ulegającej biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Skład: mieszanina związków organicznych i nieorganicznych (metale, minerały, tworzywa sztuczne, szkło).
22.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Odpady gabarytowe wydzielone z odpadów komunalnych zmieszanych w kabinie sortowniczej	500,0	Odpady gabarytowe, które z uwagi na swoje właściwości (wymiary) mogłyby zaburzyć proces odzysku prowadzony na instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów. Odpady kierowane są do przetwarzania, polegającego na demontażu. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Skład: drewno, metale, tworzywa sztuczne, szkło.
23.	20 01 10	Odzież	500,00	Tekstylia. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
24.	20 01 11	Tekstylia	500,00	Opakowania poliestrowe, tekstylia. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
25.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	5,00	Inne baterie i akumulatory np. baterie alkaliczne, niklowo-wodorkowe czy litowo-jonowe. Główne składniki: metale: (cynk, mangan, żelazo, nikiel), tworzywo sztuczne, papier, woda, węgiel, nie posiadające właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.

26.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 10 35	100,00	<p>Opad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, nie zawierające niebezpiecznych elementów - drobny sprzęt elektryczny i elektroniczny niezawierający składników niebezpiecznych. Główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 56 000,00 Mg/rok				
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	17 000,00	<p>Opad powstaje w wyniku mechanicznego przetwarzania (przesiewania) stabilizatu (19 05 99) na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm. Postać drobnoziarnista, o jednolitej homogenicznej strukturze, zawierająca głównie związki organiczne. Materiał, który z uwagi na swoje parametry, może zostać wykorzystany np. do tworzenia okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) na składowisku odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	28 000,00	<p>Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych - stabilizat, spełniający wymagania określone w przepisach szczegółowych dotyczących mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Wydzielone resztki folii, materiały nie rozkładające się, powstałe podczas obróbki biologicznej, segregacji itp.</p>
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 28 000,00 Mg/rok				

7.3.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – części mechanicznej (sortowania) odpadów selektywnie zebranych (wariant II funkcjonowania instalacji) oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów zebranych selektywnie (wariant II)				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,00	<p>Odpady stanowią papier oraz karton. Główne składniki: celuloza, lignina oraz ścier drzewny, z dodatkiem wypełniaczy i barwników, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>

2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,00	<p>Odpady stanowią tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne. Odpady o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 000,00	<p>Odpady stanowią palety drewniane i skrzynie. Główne składniki: celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,00	<p>Odpady stanowią różnego rodzaju metale żelazne i nieżelazne, głównie aluminium, stal i stal stopowa. Odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 000,00	<p>Opakowania typu „tetrapak” wykonane z: papieru, warstwy polietylenu i folii aluminiowej. Odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,00	<p>Odpady stanowią butelki, słoiki, i inne opakowania szklane. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady w postaci stałej (np. butelki lub stłuczka szklana). Odpady nie posiadają właściwości, łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	2 000,00	<p>Odpady stanowią worki, big-bagi, opakowania poliestrowe. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>

8.	19 12 01	Papier	5 000,00	Odpady stanowią papier, karton. Główne składniki: celuloza, ligniny oraz ścieru drzewnego, z dodatkiem wypełniaczy i barwników, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
9.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,00	Odpady stanowią różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,00	Odpady stanowią różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	5 000,00	Odpady stanowią elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, w postaci stałej, nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
12.	19 12 05	Szkło	5 000,00	Odpady stanowią opakowania szklane lub „stłuczka szklana”. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady w postaci stałej (np. butelki lub stłuczka szklana). Odpady nie posiadają właściwości, łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.

13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,00	Odpady stanowią palety drewniane i skrzynie. Główne składniki: celuloza, hemiceluloza, lignina, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
14.	19 12 08	Tekstylia	200,00	Odpady stanowią opakowania poliestrowe, wysegregowane tekstylia. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej, w postaci stałej, nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1000,00	Wydzielona i poddana mechanicznej obróbce frakcja odpadów, głównie komunalnych, która z uwagi na zawartość materiałów o wysokiej wartości opałowej (tworzywa sztuczne, drewno, guma itp.); może być stosowana jako paliwo alternatywne; postać stała. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.	1 000,00	Pozostałości z doczyszczania selektywnie zebranych odpadów surowcowych. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Skład: mieszanina związków organicznych i nieorganicznych (metale, minerały, tworzywa sztuczne, szkło).
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 5 000,00 Mg/rok				

7.3.1.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do kompostowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	150,00	Odpady stanowią nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych; pozostałości po procesie kompostowania m.in. kamienie, elementy tworzyw sztucznych, szkło. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	150,0	Odpady stanowią nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego; pozostałości po procesie kompostowania m.in. duże elementy drewna. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.

3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	250,00	Materiał po procesie kompostowania, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	50,0	Materiał po procesie kompostowania, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin. Odpad w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 250,00 Mg/rok				

7.3.1.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w segmencie demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	16 06 05	Inne akumulatory i baterie	50,0	Odpady stanowią np. baterie niklowo-wodorkowe czy litowo-jonowe; główne składniki: metale (lit, mangan, żelazo), elektrolity organiczne, tworzywo sztuczne, papier, węgiel. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
2.	19 12 02	Metale żelazne	100,00	Odpady stanowią różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne, nie wchodzą w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	100,00	Odpady stanowią różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne, nie wchodzą w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.

4.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	100,00	<p>Odpady stanowią elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
5.	19 12 05	Szkło	100,00	<p>Odpady stanowią opakowania szklane lub „stłuczka szklana”. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady w postaci stałej (np. butelki lub stłuczka szklana). Odpady nie posiadają właściwości, łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200,00	<p>Odpady stanowią palety drewniane i skrzynie. Główne składniki: celuloza, hemiceluloza, lignina, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
7.	19 12 08	Tekstylia	100,00	<p>Odpady stanowią opakowania poliestrowe, wysegregowane tekstylia. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.	300,00	<p>Odpady stanowią pozostałości z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.</p>
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 300,00 Mg/rok				

7.3.2.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz sposoby gospodarowania odpadami (wariant I – sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych)

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania		
Odpady niebezpieczne		
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane w miejscu sortownia z zastosowaniem pojemników z tworzywa (w kabinach sortowniczych) lub szczelnego pojemnika skrzyniowego (w sąsiedztwie strefy wyładunku odpadów zmieszanych). Po zebraniu pełnego pojemnika odpady są przekazywane do magazynu odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Po zgromadzeniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	
16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	
16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w zamkniętych, specjalistycznych oraz oznakowanych pojemnikach zbiorczych, umieszczonych w magazynie na odpady niebezpieczne posiadającym szczelną posadzkę. Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
16 06 02*	Baterie niklowo kadmowe	
16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach/kontenerach zbiorczych, umieszczonych w magazynie na odpady niebezpieczne posiadającym szczelną posadzkę. Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Odpady magazynowane w zamkniętych, specjalistycznych oraz oznakowanych pojemnikach zbiorczych, umieszczonych w magazynie na odpady niebezpieczne posiadającym szczelną posadzkę. Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem osób trzecich. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	
Odpady inne niż niebezpieczne		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/ boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowej odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	

15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady w postaci luźnej kierowane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane są w postaci luźnej w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane są w postaci luźnej, w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są w zamkniętych, specjalistycznych oraz oznakowanych pojemnikach zbiorczych, umieszczonych w wyznaczonej strefie magazynowej sortowni odpadów, a następnie przekazywane są do magazynu odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
16 06 04	Baterie alkaliczne	
16 06 05	Inne akumulatory i baterie	
19 12 01	Papier	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w postaci luźnej w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	

19 12 05	Szkło	Odpady w postaci luźnej magazynowane są w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 07	Drewno	Odpady w postaci luźnej kierowane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 08	Tekstylia	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane w wydzielonym boksie lub bezpośrednio w kontenerach, w sektorze magazynowym sortowni odpadów. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja podsitowa 0-80 mm, wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych.	Frakcja 0-80 mm wydzielona z zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym, po przejściu przez pole działania separatora elektromagnetycznego metali (Fe), kierowana jest układem przenośników do boksów na zewnątrz hali sortowni i dalej transportowana jest do procesu stabilizacji – proces D8.
ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja nadsitowa > 80 mm, wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych.	Odpady stanowiące pozostałości po mechanicznym przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych, kierowane są do automatycznej stacji załadunku kontenerów w hali sortowni. Automatyczna stacja załadunku kontenerów stanowi rozwiązanie konstrukcyjne, na które składają się dwa kontenery min 30 m ³ i układ przenośników rewersyjnych i przejezdnych. Odpady kierowane są do procesu unieszkodliwiania w ramach prowadzonej instalacji Zakładu kwatery składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne – proces D5.
ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Odpady wielkogabarytowe, wydzielone z odpadów komunalnych zmieszanych w kabinie sortowniczej.	Odpad magazynowane w specjalistycznych, oznakowanych pojemnikach/kontenerach w strefie załadunku odpadów na linię technologiczną mechanicznego przetwarzania odpadów, a następnie przekazywane do odzysku i/ lub unieszkodliwiania w ramach instalacji prowadzonych na terenie Zakładu lub przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
20 01 10	Odzież	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
20 01 11	Tekstylia	

20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady magazynowane w zamkniętych, specjalistycznych oraz oznakowanych pojemnikach zbiorczych, umieszczonych w wyznaczonej strefie magazynowej sortowni odpadów, skąd następnie przekazywane są do magazynu odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 10 35	
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania		
Odpady inne niż niebezpieczne		
19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady magazynowane selektywnie w postaci pryzm na skanalizowanych placach technologicznych lub w kontenerach. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	Stabilizat, spełniający wymagania określone w przepisach szczegółowych dotyczących mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych jest na bieżąco (bez magazynowania) kierowany do unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania na kwaterze składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne lub kierowany do przetwarzania – przesiewania na sicie o wielkości oczek do 20 mm.

7.3.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (wariant II - sortowanie selektywnie zebranych odpadów komunalnych) oraz sposoby gospodarowania odpadami

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady w postaci luźnej kierowane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
15 01 04	Opakowania z metali	Odpady gromadzone są w postaci luźnej w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).

15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane są w postaci luźnej w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/ boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 01	Papier	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane są w postaci luźnej w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	
19 12 05	Szkło	Odpady w postaci luźnej gromadzone są w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 07	Drewno	Odpady w postaci luźnej kierowane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 08	Tekstylia	
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane w wydzielonym boksie lub bezpośrednio w kontenerach, ustawionych w hali sortowni. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).

19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Fracja balastowa, wydzielona z odpadów selektywnie zebranych	Odpady stanowiące pozostałości po segregacji, kierowane są do automatycznej stacji załadunku kontenerów w hali. Automatyczna stacja załadunku kontenerów stanowi rozwiązanie konstrukcyjne, na które składają się dwa kontenery min 30 m ³ i układ przenośników rewersyjnych i przejezdnych. Odpady balastowe kierowane są do procesu unieszkodliwiania w ramach prowadzonej instalacji Zakładu – kwatery nr II składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (proces D5).
----------	--	--

7.3.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w instalacji kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne		
19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub w postaci pryzm na skanalizowanych placach technologicznych. Odpady przekazywane do odzysku we własnym zakresie (zawracanie do procesu kompostowania – proces R3) lub po zebraniu partii transportowych przekazywane uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku).
19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub w postaci pryzm na skanalizowanych placach technologicznych. Odpady przekazywane do przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady na bieżąco kierowane są do unieszkodliwiania w ramach prowadzonej instalacji Zakładu – kwatery nr II składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (proces D5).
19 05 99	Inne niewymienione odpady	

7.3.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w segmencie demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz sposoby gospodarowania odpadami

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne		
16 06 05	Inne akumulatory i baterie	Odpady magazynowane w zamkniętych, specjalistycznych oraz oznakowanych pojemnikach zbiorczych, umieszczonych w wyznaczonej strefie segmentu demontażu odpadów wielkogabarytowych. Następnie odpady przekazywane są do magazynu odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 02	Metale żelazne	Odpady gromadzone w postaci luźnej są w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).

19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	
19 12 05	Szkło	Odpady w postaci luźnej magazynowane są w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady w postaci luźnej kierowane są do sektora magazynowego sortowni odpadów/boksów magazynowych. Po zebraniu partii transportowych odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
19 12 08	Tekstylia	
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.	Odpad magazynowane w kontenerach, ustawionych w segmencie demontażu odpadów wielkogabarytowych, a następnie wywożone na kwaterę nr II składowania odpadów - D5.

7.3.2.5. Odpady należy magazynować selektywnie z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Odpady należy magazynować w pojemnikach, kontenerach lub boksach. Miejsca magazynowania odpadów należy zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych oraz odpowiednio oznakować. Magazynowanie odpadów należy prowadzić tak, aby nie przekraczało możliwości magazynowych Zakładu. W przypadku magazynowania odpadów luzem – odpady należy magazynować w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem (np. rozwiewaniem, wymywaniem itp.). Odpady należy przekazywać do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami lub zagospodarowywać w ramach możliwości Zakładu.

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

Główną metodą ograniczania negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest stosowana w Zakładzie technologia ich przetwarzania, stawiająca za cel nadrzędny jak największy odzysk odpadów. Proces odzysku odpadów realizowany jest przede wszystkim w ramach instalacji sortowni oraz instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów, które stanowią instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP). Proces odzysku prowadzony jest także na terenie kwatery nr II składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo, gdzie określone rodzaje odpadów wykorzystywane są do budowy i kształtowania skarp i obwałowań na składowisku, budowy tymczasowych dróg manewrowych na składowisku oraz tworzenia warstwy izolacyjnej. W pozostałych segmentach technologicznych Zakładu prowadzone są procesy odzysku odpadów wielkogabarytowych oraz odpadów budowlanych. Zakład posiada szereg odpowiednio zabezpieczonych segmentów magazynów na odpady, w tym magazyn odpadów niebezpiecznych, w których odpady gromadzone są do momentu zebrania odpowiedniej ilości transportowej. Dzięki odpowiednim konstrukcjom miejsc magazynowania odpadów, systemom ich monitorowania oraz stałemu dozorowi, Zakład zapewnia bezpieczne magazynowanie odpadów, w tym również odpadów niebezpiecznych. Prawidłowa eksploatacja sprzętu oraz stosowanie materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości ograniczają awaryjność tego sprzętu, co z kolei przyczynia się do ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów w związku z funkcjonowaniem Zakładu.

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami polega na:

- zapobieganiu wytwarzaniu oraz zmniejszeniu ilości wytwarzanych odpadów wszędzie tam, gdzie jest to możliwe i uzasadnione ekonomicznie,
- bezpiecznym dla środowiska selektywnym zbieraniu i magazynowaniu odpadów oraz ich transporcie wewnętrznym na terenie przedmiotowego składowiska,

- odzysku odpadów poprzez zastosowanie procesów mechaniczno-manualnego sortowania odpadów, w tym odzysk odpadów surowcowych zawartych w odpadach komunalnych, wytwarzanie frakcji palnej, przeznaczonej do odzysku energetycznego,
- skierowaniu odpadów biodegradowalnych, pozyskanych w wyniku procesów technologicznych w sortowni odpadów do zakładowej instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji odpadów.

Wytwarzane odpady są magazynowane w specjalnie przystosowanych do tego celu miejscach, a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie. Ilość wytwarzanych odpadów jest na bieżąco ewidencjonowana, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie

7.3.4. Przetwarzanie - unieszkodliwianie odpadów

7.3.4.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania metodą D5 oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobne	5 000,00	Po dokonaniu wstępnej oceny jakościowo-ilościowej, odpady bezpośrednio kierowane na kwaterę nr II do aktualnie eksploatowanego sektora składowania.
2.	19 05 02	Nie przekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	5 000,00	
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	17 000,00	
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	28 000,00	
5.	ex19 12 09	Minerały (piasek, kamienie)	4 000,00	
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, inne niż wymienione w 19 12 11	28 000,00	
7.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	150,00	
Łączna ilość odpadów unieszkodliwianych w instalacji nie przekroczy 56 000 Mg/rok				

„ex” z wyłączeniem odpadów pochodzących z mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych

7.3.4.1.1. Oznaczenie miejsca unieszkodliwiania odpadów

Unieszkodliwianie odpadów metodą D5 jest prowadzone na kwaterze nr II składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie.

7.3.4.1.2 Metoda przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Unieszkodliwianie odpadów jest prowadzone metodą **D5** – Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.) – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Szczegółowy opis procesu unieszkodliwiania odpadów na kwaterze nr II składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo znajduje się w punkcie I.2.1. niniejszej decyzji.

7.3.4.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania metodą D8 oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja podsitowa 0-80 mm, wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych.	28 000	Odpady są bezpośrednio kierowane do bioreaktorów stabilizacji tlenowej (I faza intensywna).
Łączna ilość odpadów unieszkodliwianych w instalacji nie przekroczy 28 000 Mg/rok				

7.3.4.2.1. Oznaczenie miejsca unieszkodliwiania odpadów

Unieszkodliwianie odpadów metodą D8 jest prowadzone w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie – bioreaktory stabilizacji tlenowej (I faza procesu) oraz na utwardzonej płycie dojrzewania stabilizatu (faza II procesu).

7.3.4.1.2. Metoda przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Unieszkodliwianie frakcji podsitowej 0-80 mm, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest metodą **D8** – Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1 - D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Szczegółowy opis procesu unieszkodliwiania odpadów w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych znajduje się w punkcie I.2.2.2. niniejszej decyzji.

7.3.4.1.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu unieszkodliwiania metodą D8

Odpady wytwarzane w wyniku procesu unieszkodliwiania metodą D8 zostały wyszczególnione w pkt. I.7.3.1.1. niniejszej decyzji.

7.3.5. Przetwarzanie - odzysk odpadów

7.3.5.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R5 – w instalacji unieszkodliwiania odpadów na kwaterze nr II składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
R5 – Wykonywanie warstw izolacyjnych			
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3 300,00
2.	17 01 02	Gruz ceglany	3 300,00
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	3 300,00
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	3 300,00
5.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	3 300,00
6.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	3 300,00
Łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) nie przekroczy 3 300 Mg/rok			
R5 – Budowa tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku odpadów			
7.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 200,00
8.	17 01 02	Gruz ceglany	1 200,00
9.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1 200,00
10.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1 200,00
11.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	1 200,00
12.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	1 200,00
Łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) nie przekroczy 1 200 Mg/rok			
R5 – Budowa skarp, w tym obwałowań i kształtowanie korony składowiska			
13.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	1 000,00
14.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	1 000,00
15.	01 04 09	Odpadowe piaski i ły	1 000,00
16.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	1 000,00

17.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	1 000,00
18.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	1 000,00
19.	10 09 03	Żużle odlewnicze	500,000
20.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	1 000,00
21.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	1 200,000
22.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	500,00
23.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	500,00
24.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	500,00
25.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	500,00
26.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	500,00
27.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	500,00
28.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	500,00
29.	16 01 03	Zużyte opony	500,00
30.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	100,00
31.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 200,00
32.	17 01 02	Gruz ceglany	1 200,00
33.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1 200,00
34.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż w 17 01 06	1 200,00
35.	ex 17 01 80	Tynki	1 200,00
36.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	1 200,00
37.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	1 200,00
38.	19 12 09	Minerały	1 200,00
Łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) nie przekroczy 1 200 Mg/rok			

7.3.5.1.1. Oznaczenie miejsca odzysku odpadów

Odzysk odpadów metodą R5 jest prowadzony na kwaterze nr II składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie.

7.3.5.1.2. Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Odzysk odpadów prowadzony jest metodą **R5** – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

- a. Odzysk polegający na wykorzystaniu odpadów do wykonania warstwy izolacyjnej oraz do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku odpadów, należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie, przy zachowaniu następujących warunków:
- Odpady wymienione w pkt I.7.3.5.1. mogą być dopuszczone do odzysku pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w przepisach szczegółowych w tym zakresie.
 - Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej wynosi 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekracza 15%. Na przedmiotowej kwaterze, przy założeniu składowania odpadów w warstwach o grubości 1,5 – 2,0 m, grubość stosowanej warstwy przesypowej wynosi 15-20 cm.
 - Maksymalna szerokość dróg dojazdowych nie może przekroczyć 4 m, a grubość warstw użytych odpadów nie może przekroczyć 30 cm.
 - Odpady przed zastosowaniem poddaje się kruszeniu, o ile jest to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwy izolacyjnej.

- b. Odzysk polegający na wykorzystaniu odpadów do budowy skarp, w tym obwałowań i kształtowania korony składowiska, należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie, przy zachowaniu następujących warunków:
- Maksymalna warstwa odpadów użytych do budowy skarp i kształtowania korony składowiska powinna być mniejsza niż 25 cm (warunek ten nie dotyczy zużytych opon).
 - W przypadku wykorzystania zużytych opon, inne rodzaje odpadów mogą być użyte wyłącznie do grubości opony poprzez jej wypełnienie.

7.3.5.1.3. Miejsce i sposób magazynowania przetwarzanych (poddawanych odzyskowi) odpadów

W zależności od bieżących potrzeb i możliwości logistycznych odpady są na bieżąco poddawane odzyskowi w ramach eksploatacji kwatery nr II składowania odpadów lub magazynowane selektywnie, luzem lub w kontenerach, ustawionych w wyznaczonych strefach magazynowych placów technologicznych – Obiekt nr 5, Obiekt nr 6.

7.3.5.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku odpadów metodą R12 - w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (wariant I i wariant II funkcjonowania instalacji) oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
W części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych - sortowni odpadów (wariant I funkcjonowania instalacji)				
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	56 000,00	Odpady kierowane do hali przyjęcia odpadów. Odpady magazynowane luzem, krótkotrwale - przed podaniem na linię sortowania odpadów, w wyznaczonym oraz utwardzonym miejscu strefy przyjęć odpadów (obiekt 1a).
2.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach. Frakcja sucha zbierana selektywnie	56 000,00	
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych nie przekroczy 56 000 Mg/rok				
W części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zebranych selektywnie - sortowni odpadów (wariant II funkcjonowania instalacji)				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,00	Odpady kierowane do hali przyjęcia odpadów. Odpady czasowo magazynowane luzem - przed podaniem na linię sortowania odpadów, w wyznaczonym oraz utwardzonym miejscu strefy przyjęć odpadów (obiekt 1a).
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,00	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,00	
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000,00	
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000,00	
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.	5 000,00	
7.	20 01 01	Papier i tektura	5 000,00	
8.	20 01 10	Odzież	5 000,00	
9.	20 01 11	Tekstyliia	5 000,00	
10.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	2 000,0	
11.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000,0	
12.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	5 000,00	
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi - sortowanie odpadów selektywnie zebranych nie przekroczy 5 000 Mg/rok				

7.3.5.2.1. Oznaczenie miejsca odzysku odpadów

Odzysk odpadów jest prowadzony w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w hali technologicznej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie. Instalacja sortowni pracuje w dwóch wariantach:

- a. I wariant – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych,

b. II wariant – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie i doczyszczanie) odpadów zebranych selektywnie.

7.3.5.2.2 Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Odzysk odpadów w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, prowadzony jest metodą **R12** – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11 – zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Szczegółowy opis procesów odzysku odpadów metodą R12, prowadzony w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych:

- a. I wariant – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych,
- b. II wariant – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie i doczyszczanie) odpadów zebranych selektywnie, znajduje się w punkcie I.2.2.1. niniejszej decyzji.

7.3.5.2.3 Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku metodą R12 zostały wyszczególnione w pkt. I.7.3.1.1. – dla przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I) oraz w pkt. I.7.3.1.2. – dla przetwarzania odpadów selektywnie zebranych, niniejszej decyzji.

7.3.5.3 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R3 - w instalacji kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	200,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	200,00	
3.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	200,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
4.	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	200,00	
5.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200,00	
6.	02 03 80	Wysłodki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	300,00	
7.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	300,00	
8.	02 03 82	Odpady tytoniowe	300,00	
9.	02 04 80	Wysłodki	300,00	
10.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	200,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
11.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	200,00	
12.	02 07 01	Odpady z mycia, czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców	200,00	
13.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	200,00	

14.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	200,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
15.	03 01 01	Odpady kory i korka	200,00	
16.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	200,00	
17.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	200,00	
18.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	200,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
19.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	200,00	
20.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	200,00	
21.	15 01 01	Opakowania z tektury	300,00	
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	300,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
23.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	300,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
24.	17 02 01	Drewno	300,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
25.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	500,00	
26.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	300,00	
27.	19 08 01	Skratki	200,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach, ustawionych w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
28.	19 08 02	Zawartość piaskowników	300,00	
29.	19 12 01	Papier i tektura	150,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
30.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	150,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
31.	20 01 01	Papier i tektura	150,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
32.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	300,00	
33.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	150,00	

34.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	300,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
35.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	500,00	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym.
36.	20 03 02	Odpady z targowisk	500,00	
37.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	300,00	
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 500 Mg/rok				

7.3.5.3.1. Oznaczenie miejsca odzysku odpadów

Odzysk odpadów prowadzony jest w kompostowni odpadów zielonych oraz innych bioodpadów na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie – utwardzona płyta kompostowa.

7.3.5.3.2. Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Proces kompostowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów prowadzony jest metodą **R3** – Recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształceń) – zgodnie z załącznikiem nr 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Szczegółowy opis procesu kompostowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów znajduje się w punkcie I.2.3. niniejszej decyzji.

7.3.5.3.3. Rodzaje odpadów wytwarzanych w wyniku procesu odzysku

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku metodą R3 zostały wyszczególnione w pkt. I.7.3.2.3. niniejszej decyzji.

7.3.5.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R12 - w segmencie przetwarzania odpadów wielkogabarytowych oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Odpady gabarytowe wydzielone w kabinie wstępnego sortowania w instalacji MBP.	300,00	Odpady magazynowane w wydzielonym kontenerze lub luzem, w obrębie sektora demontażu odpadów wielkogabarytowych.
2.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	300,00	Odpady magazynowane w wydzielonym kontenerze lub luzem, w obrębie sektora demontażu odpadów wielkogabarytowych.
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 300,00 Mg/rok				

7.3.5.4.1. Oznaczenie miejsca odzysku odpadów

Odzysk odpadów jest prowadzony w segmencie demontażu odpadów wielkogabarytowych, stanowiącym wiatę oraz plac demontażu i magazynowania, zlokalizowanych na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie.

7.3.5.4.2. Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Odzysk odpadów wielkogabarytowych prowadzony jest metodą **R12** – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11 – zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Szczegółowy opis procesu odzysku odpadów budowlanych metodą R12 znajduje się w punkcie I.2.4. niniejszej decyzji.

7.3.5.4.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku metodą R12 zostały wyszczególnione w pkt. I.7.3.1.4. niniejszej decyzji.

7.3.6. Zbieranie odpadów

7.3.6.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Odpady magazynowane w kontenerze typu EKO-SKŁAD, wyposażonym w podłogę z wanną wychwytną, uniemożliwiającą przedostanie się substancji niebezpiecznych do środowiska. Odpady przechowywane są na półkach lub w pojemnikach wykonanych z materiałów chemoodpornych. Odpady i pojemniki zabezpieczone przed możliwością uszkodzenia mechanicznego. Dodatkowo kontenery wyposażone są w środki p. poż. oraz sorbent. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	1301 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
4.	13 01 13*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	
5.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
7.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
9.	13 07 01*	Olej opałowy	
10.	13 07 02*	Benzyna	
11.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. Środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności -bardzo toksyczne i toksyczne)	
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. Azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. Szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	
16.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami	
17.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	<p>Odpady magazynowane w kontenerze typu EKO-SKŁAD, wyposażonym w podłogę z wanną wychwytną, uniemożliwiająca przedostanie się substancji niebezpiecznych do środowiska. Odpady przechowywane są na półkach lub w pojemnikach wykonanych z materiałów chemoodpornych. Odpady i pojemniki zabezpieczone przed możliwością uszkodzenia mechanicznego. Dodatkowo kontenery wyposażone są w środki p. poż. oraz sorbent. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.</p>	
18.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC		
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
20.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		
21.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne		
22.	20 01 13*	Rozpuszczalniki		
23.	20 01 14*	Kwasy		
24.	20 01 15*	Alkalia		
25.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne		
26.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. Herbicydy, insektycydy)		
27.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć		
28.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony		
29.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne		
30.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne		
31.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne		
32.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie		
33.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki		
34.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne		
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		<p>Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom lub w miarę możliwości przetwarzane w ramach instalacji, zlokalizowanych na terenie Zakładu.</p>
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
3.	15 01 03	Opakowania z drewna		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom lub w miarę możliwości przetwarzane w ramach instalacji, zlokalizowanych na terenie Zakładu.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. Szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w kontenerze typu EKO-SKŁAD, wyposażonym w podłogę z wanną wychwytyjącą. Odpady przechowywane są na półkach lub w pojemnikach wykonanych z materiałów chemoodpornych. Odpady i pojemniki zabezpieczone przed możliwością uszkodzenia mechanicznego. Dodatkowo kontenery wyposażone są w środki p. poż. oraz sorbent. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
9.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Odpady magazynowane w kontenerze typu EKO-SKŁAD, wyposażonym w podłogę z wanną wychwytyjącą. Odpady przechowywane są na półkach lub w pojemnikach wykonanych z materiałów chemoodpornych. Odpady i pojemniki zabezpieczone przed możliwością uszkodzenia mechanicznego. Dodatkowo kontenery wyposażone są w środki p. poż. oraz sorbent. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
10.	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
12.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady magazynowane w kontenerze typu EKO-SKŁAD, wyposażonym w podłogę z wanną wychwytyjącą. Odpady przechowywane są na półkach lub w pojemnikach wykonanych z materiałów chemoodpornych. Odpady i pojemniki zabezpieczone przed możliwością uszkodzenia mechanicznego. Dodatkowo kontenery wyposażone są w środki p. poż. oraz sorbent. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom lub w miarę możliwości przetwarzane w ramach instalacji, zlokalizowanych na terenie Zakładu.
14.	17 01 02	Gruz ceglany	
15.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
17.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	
18.	17 01 82	Inne nie wymienione odpady	
19.	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
20.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	
21.	17 04 02	Aluminium	
22.	17 04 05	Żelazo i stal	
23.	17 04 07	Mieszanki metali	
24.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom lub w miarę możliwości przetwarzane w ramach instalacji, zlokalizowanych na terenie Zakładu.
25.	20 01 02	Szkło	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
26.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Odpady magazynowane w kontenerze typu EKO-SKŁAD, wyposażonym w podłogę z wanną wychwytną. Odpady przechowywane są na półkach lub w pojemnikach wykonanych z materiałów chemoodpornych. Odpady i pojemniki zabezpieczone przed możliwością uszkodzenia mechanicznego. Dodatkowo kontenery wyposażone są w środki p. poż. oraz sorbent. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
27.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	
28.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	
29.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	
30.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	
31.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
32.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom lub w miarę możliwości przetwarzane w ramach instalacji, zlokalizowanych na terenie Zakładu.
33.	20 01 40	Metale	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
34.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	Odpady magazynowane w kontenerze typu EKO-SKŁAD, wyposażonym w podłogę z wanną wychwytną. Odpady przechowywane są na półkach lub w pojemnikach wykonanych z materiałów chemoodpornych. Odpady i pojemniki zabezpieczone przed możliwością uszkodzenia mechanicznego. Dodatkowo kontenery wyposażone są w środki p. poż. oraz sorbent. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
35.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
36.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach, znajdujących się na placu wchodzącym w skład segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom lub w miarę możliwości przetwarzane w ramach instalacji, zlokalizowanych na terenie Zakładu.
37.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

7.3.6.2. Miejsce zbierania odpadów

Miejszem zbierania odpadów jest Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK), zlokalizowany na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie, do którego Zbierający odpady posiada tytuł prawny.

7.3.6.3. Opis metody zbierania odpadów

Zbieranie odpadów przebiega według następującego schematu:

- Przyjęcie odpadów na teren Zakładu.
- Weryfikacja odpadów pod kątem zgodności z klasyfikacją, w tym ewidencja ilościowa oraz jakościowa.
- Wyznaczenie miejsca magazynowania – umieszczenie odpadów w odpowiednich pojemnikach, kontenerach. Odpady niebezpieczne magazynowane są w magazynie odpadów (Obiekt nr 18), natomiast odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są na utwardzonym placu (Obiekt nr 17).
- Przygotowanie do transportu, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpadów.
- Transport odpadów do miejsca dalszego zagospodarowania i przekazywanie odpadów uprawnionym odbiorcom lub przetwarzanie niektórych rodzajów zebranych odpadów w ramach instalacji, zlokalizowanych na terenie Zakładu.

7.3.6.4. Warunki dotyczące postępowania z odpadami zbieranymi

W postępowaniu z odpadami zbieranymi należy przestrzegać następujących warunków:

- Odpady należy magazynować selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki i kontenery, przeznaczone do magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać i oznakować. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Odpady należy magazynować w sposób umożliwiający ich identyfikację oraz ich dalsze zagospodarowanie. W przypadku magazynowania odpadów luzem, odpady należy odpowiednio zabezpieczyć przed oddziaływaniem na środowisko (rozwieraniem, wymywaniem itp.).
- W gospodarowaniu odpadami należy uwzględniać hierarchię postępowania z odpadami, a odpady zbierane należy przekazywać do dalszego zagospodarowania wyłącznie podmiotom wskazanym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach lub poddawać przetwarzaniu w ramach możliwości technologicznych Zakładu.

- c. Transport odpadów należy zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie z uwzględnieniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych (w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych).
- d. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- e. Zbieranie odpadów wymienionych w niniejszej decyzji należy prowadzić, w ten sposób, aby ich ewentualne magazynowanie nie przekroczyło możliwości magazynowych Zakładu.
- f. Należy przestrzegać warunków określonych w przepisach szczegółowych w tym zakresie.
- g. Ilość magazynowanych odpadów niebezpiecznych nie przekroczy całkowitej pojemności 50 ton miejsca przeznaczonego do magazynowania ww. odpadów.
- h. W postępowaniu z odpadami niebezpiecznymi, w szczególności z odpadami w postaci: zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, olejów odpadowych, odpadów zawierających freony oraz odpadów zawierających azbest, należy przestrzegać przepisów szczegółowych w tym zakresie.

7.4. Emisja hałasu do środowiska

Podstawa prawna: art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

7.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **55 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu najmniej korzystnej godzinie nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **45 dB**.

7.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

Lp.	Źródło hałasu	Źródła hałasu	
		Czas działania [min.]	
		Dzień	Noc
1.	Transport odpadów z zewnątrz na kwaterę składowiska – H1.1	59	-
2.	Transport odpadów z zewnątrz do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – H1.2	22	-
3.	Transport odpadów z zewnątrz do sortowni odpadów – H1.3	101	-
4.	Transport odpadów z zewnątrz do segmentu rozdrabniania i frakcjonowania gruzu budowlanego – H1.4	10	-
5.	Transport odpadów z zewnątrz do segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych – H1.5	17	-
6.	Transport wewnętrzny – transport odpadów z sortowni do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – H1.6	16	-
7.	Transport odpadów z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów na kwaterę składowania – H1.7	33	-

8.	Transport odpadów/ surowców/ produktów przetwarzania poza teren ZZO w Lulkowie - H1.8	73	-
9.	Transport odpadów z segmentu odbioru odpadów od dostawców indywidualnych poza teren ZZO w Lulkowie – H1.9	3	-
10.	H2.1 – Praca sprzętu technologicznego w obrębie kwatery składowania odpadów (kompaktor, spycharka)	600	-
11.	H2.2 - Praca sprzętu technologicznego w obrębie instalacji sortowni odpadów	480	-
12.	H2.3 - Praca sprzętu technologicznego w obrębie instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (ładowarka kołowa)	480	-
13.	H2.4 – Praca mobilnego sita bębnowego w obrębie instalacji biologicznego przetwarzania odpadów	480	-
14.	H2.5 – Praca rębaka do gałęzi w ramach instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów	480	-
15.	H2.6 - Praca sprzętu technologicznego w obrębie Wiaty i placu demontażu i magazynowania odpadów wielkogabarytowych oraz segmentu rozdrabniania i frakcjonowania gruzu budowlanego (ładowarka)	480	-
16.	H2.7 – Praca kruszarki do gruzu	480	-
17.	Wentylatory strefy 1a hali sortowni odpadów o wydajności 8720 m ³ /h – 10 sztuk –H3.1	960	-
18.	Wentylatory strefy 1b hali sortowni odpadów o wydajności 1810 m ³ /h – 10 sztuk - H3.2	960	-
19.	Wentylatory osiowe strefy 1a sortowni odpadów o wydajności 14535 m ³ /h – 6 sztuk – H3.3	960	-
20.	Praca wentylatorów w pomieszczeniu wentylatorowni instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów –H4.	960	480
21.	Pochodnia biogazowa – H5	960	480

7.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia akustycznych standardów środowiska na granicy terenów wymagających ochrony akustycznej. W związku z powyższym nie określa się metod ochrony przed hałasem. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu Zakładu należy dbać o stan techniczny ww. urządzeń.

8. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

8.1. Monitoring emisji do powietrza

8.1.1. Zakres pomiarów – nie określono.

8.1.2. Sposób prowadzenia pomiarów – nie określono.

8.1.3. Stanowiska pomiarowe – nie określono.

8.2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

8.2.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Prowadzić, raz w miesiącu, odczyty wskazań wodomierza głównego zlokalizowanego w studni wodomierzowej (przy wjeździe na teren Zakładu) i odnotowywać wyniki w rejestrze.

8.2.2. Monitoring ścieków przemysłowych

Prowadzić pomiar ilości wywożonych ze zbiorników bezodpływowych ścieków przemysłowych w oparciu o pojemność pojazdów asenizacyjnych oraz prowadzić ewidencję ilości ścieków przemysłowych wywożonych ze zbiorników bezodpływowych obejmującą ilość i datę ich wywozu.

8.3. Monitoring zużycia energii, materiałów i surowców

Należy prowadzić nadzór nad procesami technologicznymi, monitorować zużycie energii elektrycznej, surowców i paliw.

9. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu procesów technologicznych, w tym pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji wykazanych w pkt I.7. niniejszej decyzji, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli.

10. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu ponad wymagania o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

11. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii

Potencjalne sytuacje awaryjne, do których mogłoby dojść w związku z eksploatacją instalacji to:

- a. zagrożenie pożarowe,
- b. wybuch,
- c. rozlanie substancji niebezpiecznej,
- d. katastrofa budowlana – osunięcie się nadpoziomowej części stożka odpadów,
- e. awaria systemu drenażowego,
- f. zagrożenie wycieku odcieków na skutek uszkodzenia warstwy zabezpieczającej dna i skarp kwatery.

Podstawowym warunkiem zapobieżenia występowaniu ww. zagrożeń i awarii jest bezwzględne przestrzeganie przepisów BHP i przepisów przeciwpożarowych oraz stosowanie się do instrukcji prowadzenia składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Lulkowie.

W celu uniknięcia awarii i przeciwdziałania ich skutkom, należy:

- utrzymać w należyтым stanie instalacje techniczne zabezpieczające,
- wyposażyć składowisko w odpowiedni sprzęt p. pożarowy,
- podnosić kwalifikacje i poczucie odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji, środków transportu, otoczenia itd.

Zagrożenie pożarowe

Zapobieganie sytuacjom pożarowym następuje poprzez:

- nie składowanie odpadów mogących stwarzać zagrożenie samozapłonem,
- odpowiednie zagęszczanie odpadów oraz przesypanie kolejnych warstw odpadów warstwą mineralną.

W przypadku powstania pożaru należy bezwzględnie przerwać pracę oraz wprowadzić zakaz przyjmowania odpadów na teren składowiska, na czas do całkowitej likwidacji zagrożenia. Po niezwłocznym zaalarmowaniu osób będących w strefie zagrożenia oraz wezwaniu straży pożarnej należy przystąpić, przy użyciu miejscowych środków gaśniczych (w tym wody z zagłębień bezodpływowych znajdujących się na terenie składowiska oraz odcieków ze zbiornika na odcieki) do gaszenia pożaru i udzielenia pomocy osobom zagrożonym, w przypadku koniecznym przystąpić do ewakuacji ludzi i mienia. Do czasu przybycia straży pożarnej kierowanie akcją obejmuje kierownik składowiska/osoba najbardziej energiczna i opanowana.

Wybuch

W celu zapobiegania wybuchom należy kontrolować szereg zagadnień związanych z gazem składowiskowym na składowisku odpadów oraz w jego sąsiedztwie.

Zapobieganie migracji gazu ma na celu uniemożliwienie przedostawania się gazu poza określone granice. Istnieje kilka warunków, które powinien spełniać system zapobiegania migracji:

- kontrolowanie stanu technicznego ujęć gazu,
- nieprzerwane i sprawne działanie systemu,
- możliwość kontroli systemu zapobiegania za pośrednictwem monitoringu.

Zapobiec migracji gazu poza wysypisko można metodami pasywnymi i aktywnymi. Na terenie przedmiotowego Zakładu funkcjonuje aktywny system odgazowania złoża składowanych odpadów, w skład którego wchodzi pochodnia biogazowa. Docelowo przewidziano budowę zespołu urządzeń energetycznego wykorzystania biogazu (produkowana energia elektryczna dostarczana ma być do sieci elektroenergetycznej zakładu energetycznego). Ponadto na terenie składowiska odpadów określone zostały strefy zagrożenia gazem, w ramach których należy przedsięwziąć stosowne środki bezpieczeństwa. Dodatkowo personel obsługujący składowisko otrzymał stosowny instruktaż z zakresu identyfikacji i oceny ryzyka w ramach szkoleń bhp i ppoż. Ze względów bezpieczeństwa wskazane jest przebywanie na terenie obiektu jedynie osób przeszkolonych.

Rozlanie substancji niebezpiecznej

Podstawowym sposobem eliminacji prawdopodobieństwa wystąpienia zidentyfikowanego zagrożenia jest stała systematyczna kontrola stanu technicznego eksploatowanego sprzętu. W przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej rozlana substancja zostanie niezwłocznie zebrana na pomocą specjalistycznych sorbentów. W przypadku wystąpienia dużego wycieku należy niezwłocznie poinformować specjalistyczną firmę, która przy pomocy odpowiednich urządzeń zbierze rozlaną substancję.

Katastrofa budowlana – osunięcie się nadpoziomowej części stożka odpadów/skarp kwatery składowania odpadów

W celu uniknięcia osunięć się nadpoziomowej części stożka spowodowanych przyczynami związanymi z błędami eksploatacyjnymi należy bezwzględnie przestrzegać wytycznych i założeń techniczno-technologicznych dotyczących sposobu prowadzenia składowiska, które zawarto w instrukcji prowadzenia składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Lulkowie. W przypadku osuwisk występujących w obrębie skarp składowiska istotne jest zapewnienie ich stabilności poprzez zastosowanie prostych rozwiązań np. w postaci zadarnienia skarpy co zmniejszy istotnie spływ powierzchniowy gruntu.

Właściwa eksploatacja składowiska w istotny sposób ogranicza następstwa związane z działaniem czynników naturalnych, w szczególności intensywnych opadów atmosferycznych, mogących doprowadzić do zachwiania stateczności formowanych skarp. Niewłaściwa eksploatacja składowiska może doprowadzić do zachwiania stateczności skarp kwatery składowania, dlatego też bezwzględnie należy prowadzić okresowe ich badania. Utrata stateczności skarp może wiązać się z obsunięciem odpadów poza granice

kwatery, oraz z wyciekami odcieków do środowiska przez uszkodzone skarpy. Powstanie osuwisk lub spęływania może nastąpić na skarpie składowanych odpadów. W niewłaściwie formowanym złożu odpadów (o zbyt dużym nachyleniu skarp, braku systematycznego zagęszczenia odpadów) mogą powstać osuwiska, a odpady po gwałtownym obciążeniu (np. wjazd ciężkiego sprzętu) mogą osiadać zapadowo. Należy prowadzić eksploatację złoża zgodnie z zaleceniami zawartymi w założeniach obowiązującej instrukcji prowadzenia kwatery nr II. Dodatkowo prowadzona jest w ramach monitoringu kontrola osiadania powierzchni składowiska odpadów w oparciu o ustalony reper geodezyjny. Odpady nie będą wywierać bardzo dużych obciążeń jednostkowych na podłoże. Przy zalegających w podłożu gruntach o dobrej i przeciętnej nośności nie dojdzie do wypierania gruntów podłoża. Stateczność skarp przy utrzymaniu ich odpowiedniego nachylenia oraz właściwie prowadzonej eksploatacji składowiska nie powinna być naruszona.

Awaria systemu drenażowego

Rozwiązaniem tego problemu jest wyczyszczenie drenażu poprzez studzienki. W przypadku pojawienia się nagle bardzo dużych ilości odcieków w studzience, np.: podczas lub w czasie nagłych opadów atmosferycznych należy nie dopuścić do przekroczenia poziomu awaryjnego.

Zagrożenie wycieku odcieków

Identyfikacja sytuacji awaryjnych związanych z zanieczyszczeniem środowiska gruntowo - wodnego dokonywana jest na podstawie zmian jakości wód gruntowych, określonej w ramach prowadzonego monitoringu, za pośrednictwem otworów piezometrycznych. Prowadzony monitoring daje możliwość określenia pochodzenia zanieczyszczeń (eliminacja ognisk zanieczyszczeń nie związanych z eksploatacją składowiska odpadów).

Zagrożenie wycieku odcieków w wyniku uszkodzenia skarpy składowiska odpadów

W celu uniknięcia uszkodzenia skarp składowiska spowodowanych przyczynami związanymi z błędami eksploatacyjnymi należy bezwzględnie przestrzegać wytycznych i założeń techniczno-technologicznych dotyczących sposobu prowadzenia składowiska, które zawarto w instrukcji prowadzenia składowiska odpadów w Lulkowie. W przypadku osuwisk występujących w obrębie skarp składowiska istotne jest zapewnienie ich stabilności poprzez zastosowanie prostych rozwiązań np. w postaci zadarnienia skarpy co zmniejszy istotnie spływ powierzchniowy gruntu.

Zagrożenie wycieku odcieków w wyniku uszkodzenia uszczelnienia dna kwatery składowania

Podstawowym nośnikiem zanieczyszczeń skumulowanych w złożu składowanych odpadów są odcieki, które w sytuacji przeniknięcia do środowiska niosą znaczne ładunki zanieczyszczeń. Sytuacja awaryjna polegająca na wystąpieniu uszkodzenia uszczelnienia dna kwatery stwierdzona zostaje w oparciu o wyniki pomiaru stężeń zanieczyszczeń w ramach prowadzonego monitoringu środowiska.

Na terenie składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Lulkowie zakres realizowanego monitoringu obejmuje pomiary w zainstalowanych piezometrach.

Zakres badań wód podziemnych obejmuje: przewodność elektrolityczna właściwa (PEW), odczyn (pH), ołów (Pb), kadm (Cd), miedź (Cu), cynk (Zn), chrom (Cr+6), rtęć (Hg), ogólny węgiel organiczny (OWO), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA). W sytuacji stwierdzenia podwyższonych stężeń którejkolwiek z ww. substancji należy bezwzględnie przerwać pracę składowiska oraz wprowadzić zakaz przyjmowania odpadów, na czas całkowitej likwidacji zagrożenia. W celu jednoznacznego potwierdzenia źródła zanieczyszczeń (eliminacja źródeł zanieczyszczeń nie związanych z prowadzonym składowiskiem odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne), należy zwiększyć częstotliwość prowadzonych pomiarów.

Celem zabezpieczenia przed uszkodzeniem uszczelnienia dna kwatery konieczne jest:

- zapewnienie wody w okresie suszy w celu polewania izolacji (utrzymanie stałej wilgotności zapobiegającej spękanom),
- karczowanie i dokładne usuwanie systemów korzeniowych.

W związku z występującą miąższością naturalnej warstwy uszczelniającej można stwierdzić bardzo małe prawdopodobieństwo wystąpienia zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego. Dodatkowo sorpcja substancji mineralnych z odcieków powoduje wzrost plastyczności podłoża, a tym samym pod ciśnieniem warstwy przyzmy odpadów powoduje uszczelnienie podłoża. W utworzonych poprzez makroniwelacje korytach znajdują się rurociągi drenarskie, którymi odcieki ze składowiska są przechwytywane i odprowadzane.

W sytuacji powstania pożaru lub wystąpienia awarii zagrażającej środowisku procedury Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie przewidują powiadomienie jednostki Państwowej Straży Pożarnej oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

12. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko

W przypadku instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń powietrza, jak i oddziaływań na wody innych państw. Odpady są przetwarzane w całości na terenie kraju.

13. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

Instalacja nie będzie funkcjonować na warunkach innych niż określone w punkcie I.7. niniejszego pozwolenia.

14. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywne gospodarowanie energią realizowane jest poprzez:

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej,
- prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb Zakładu,
- optymalizowanie procesu produkcji energii elektrycznej z biogazu,
- prowadzenie kontroli zużycia energii elektrycznej.

II. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony

UZASADNIENIE

Do Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w dniu 11.07.2014 r., wpłynął wniosek przedsiębiorstwa URBIS Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Chrobrego 24/25, 62-200 Gniezno, reprezentowanego przez pełnomocnika – Łukasza Kubisza, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie, gm. Gniezno, obejmującego instalację IPPC - kwaterę nr II składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo oraz instalację mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (segment biostabilizacji), a także instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego, tj. instalację mechanicznego przetwarzania (sortowania) zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, instalację kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz instalację demontażu odpadów wielkogabarytowych, a także Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 5 pkt 3 lit. a tiret pierwsze i pkt 4 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.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie sporządzone w lipcu 2014 r. przez przedsiębiorstwo AK NOVA Sp. z o.o., - „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie, gmina Gniezno”. Wnioskodawca załączył do wniosku dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz opłaty skarbowej.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.) oraz w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.), organem właściwym w przedmiotowej sprawie jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, na wniosek prowadzącego instalacje, pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające pozwoleń zintegrowanego położone na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń. Mając powyższe na uwadze, tutejszy Organ uwzględnił w niniejszej decyzji segment mechanicznego przetwarzania instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (tj. sortownię zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych), kompostownię odpadów zielonych oraz innych bioodpadów, segment demontażu odpadów wielkogabarytowych. Jednocześnie w niniejszej decyzji uwzględniono Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).

W toku postępowania wyjaśniającego trzykrotnie wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych oraz złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących przedłożonej dokumentacji. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska egzemplarz wniosku w formie elektronicznej, o wydanie pozwolenia zintegrowanego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie, gm. Gniezno.

W dniu 25.02.2015 r. na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie, zostały przeprowadzone oględziny, celem zweryfikowania treści wniosku ze stanem faktycznym. Podczas oględzin nie stwierdzono niezgodności.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 33 ust. 1 pkt. 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7 i pkt 8 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, w dniach od 25.03.2015 r. do 14.04.2015 r. zamieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu oraz tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Gniezno informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia, a także o możliwości, terminie i miejscu składania uwag i wniosków w tej sprawie. We wskazanym terminie 21 dni od dnia ukazania się powyższej informacji do tutejszego Organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Emisja gazów i pyłów do powietrza związana z instalacją składowania odpadów ma charakter niezorganizowany i nie jest objęta standardami emisyjnymi. Emisja biogazu następuje za pośrednictwem studni odgazowujących lub za pośrednictwem pochodni do unieszkodliwiania gazu składowiskowego.

Emisja gazów i pyłów do powietrza związana z instalacją biologicznego przetwarzania odpadów (biofiltr) ma charakter niezorganizowany i nie jest objęta standardami emisyjnymi.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 i pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości 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 przedmiotowym pozwoleniu nie określono wielkości dopuszczalnej emisji substancji do powietrza z instalacji do składowania odpadów i instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.

Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza, są procesy zachodzące na hali sortowni odpadów. Substancje powstające w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów emitowane są do powietrza za pośrednictwem 20 wentylatorów mechanicznych stanowiących wentylację hali sortowni odpadów. We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji amoniaku i pyłu w tym pyłu zawieszzonego PM10 oraz pyłu zawieszzonego PM2,5.

Na terenie składowiska funkcjonuje pomieszczenie kotłowni zakładowej, wyposażone w 2 kotły olejowe o mocy 235 kW każdy. Kotły stanowią instalację pomocniczą niewymagającą pozwolenia, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r., Nr 130, poz. 881).

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości

odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o udzielenie pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku oraz zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład Zagospodarowywania Odpadów w Lulkowie zaopatrywany jest w wodę z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy. Woda wykorzystywana jest na cele socjalno-bytowe oraz technologiczne. Do splukiwania toalet i pisuarów wykorzystywana jest woda opadowa lub roztopowa pochodząca z połaci dachowych (woda „szara”), gromadzona w zbiorniku nr 22 (zbiornik retencyjny wody dla celów przeciwpożarowych). Prowadzący instalację zobowiązany jest prowadzić, raz w miesiącu, odczyty wskazań wodomierza głównego i odnotowywać wyniki w rejestrze.

Na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie powstają ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę wód odciekowych z kwatery nr I i kwatery nr II ścieków z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacji odpadów, kompostowni odpadów), ścieków z myjni płytowej sprzętu i kontenerów oraz ścieków z utrzymania w czystości hali sortowni, które gromadzone są w połączonych ze sobą, systemem zasuw, zbiornikach nr 19 o pojemności 1000 m³ i nr 51 o pojemności 3000 m³. Ścieki przemysłowe z ww. zbiorników wykorzystywane są na potrzeby własne, a ich nadmiar wywożony jest transportem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków. Ponadto na terenie przedmiotowej instalacji wytwarzane są ścieki przemysłowe z myjni najazdowej kół i podwozi gromadzone w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 5 m³ (zintegrowanym z urządzeniem myjącym), które wywożone są transportem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków. Prowadzący instalację zobowiązany jest prowadzić pomiar ilości wywożonych ze zbiorników bezodpływowych ścieków przemysłowych w oparciu o pojemność pojazdów asenizacyjnych oraz prowadzić ewidencję ilości ścieków przemysłowych wywożonych ze zbiorników bezodpływowych obejmującą ilość i datę ich wywozu.

Odprowadzanie ścieków – wód opadowych lub roztopowych z terenu przedmiotowej instalacji prowadzone jest w oparciu o uregulowania zawarte w odrębnej decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym.

Zgodnie z art. 202 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w ustawie o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Wnioskodawca prowadzi działalność w zakresie kompleksowej gospodarki odpadami związanej z wytwarzaniem, odzyskiem oraz unieszkodliwianiem odpadów. W myśl art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w sentencji niniejszej decyzji wyszczególniono NIP i REGON posiadacza odpadów, rodzaje oraz ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania (odzysku i unieszkodliwiania) odpadów wraz z określeniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposoby gospodarowania odpadami, prowadzone procesy przetwarzania odpadów wraz z określeniem mocy przerobowych, miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych oraz dopuszczonych do przetwarzania. Wytwarzanie pozostałych odpadów powstających na terenie Zakładu nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami oraz prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego wraz z uzupełnieniami oraz dokumentacją zgromadzoną w toku prowadzonego postępowania, w części dotyczącej gospodarki odpadami spełnia wymagania art. 184 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach. Na podstawie art. 45 ust. 6, ust. 7, ust. 8 i ust. 9 ustawy o odpadach, wydając niniejszą decyzję uwzględniono wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania oraz przetwarzania (odzysku oraz unieszkodliwiania) odpadów.

Prowadzący instalację prowadzi przetwarzanie (odzysk i unieszkodliwianie) odpadów. W pkt I.7.3.4. niniejszej decyzji wyszczególniono rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania) w procesach: D5 - składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.) oraz D8 - Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszkanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1 - D12 wraz ze wskazaniem miejsc prowadzenia ww. procesów unieszkodliwiania, opisu procesu technologicznego przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów oraz sposobu i miejsca magazynowania odpadów. Natomiast w pkt I.7.3.5. wyszczególniono rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesach: R3 - Recykling

lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształceń), R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych oraz R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11.

Instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, stanowią dwa segmenty: segment mechanicznego przetwarzania odpadów oraz segment biologiczny. Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w części mechanicznej pracuje w dwóch wariantach:

- a. I wariant – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych,
- b. II wariant – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie oraz doczyszczanie) odpadów zebranych selektywnie.

Wariantowość ww. instalacji jest uzależniona od rodzaju odpadów, dostarczanych do Zakładu.

Proces mechanicznego przetwarzania (sortowania), zmieszanych odpadów komunalnych prowadzi do rozdzielania strumienia odpadów na trzy frakcje: frakcję „drobną” – podsitową 0-80 mm, frakcję „średnią” – nadsitową 80-340 mm oraz frakcję „grubą” – nadsitową > 340 mm. Proces biologicznego przetwarzania frakcji 0 - 80 mm (podsitowej), wysortowanej w segmencie mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych przebiega w warunkach tlenowych. Ww. odpady poddawane są stabilizacji tlenowej podzielonej na dwie fazy: kompostowania (stabilizacji) - etap intensywny oraz dojrzewania stabilizatu. Natomiast proces mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów zebranych selektywnie polega na wydzieleniu oraz doczyszczeniu surowców wtórnych, frakcji resztkowej (balastu) oraz komponentów do produkcji paliwa RDF. Pozostałości po procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych kierowane są do unieszkodliwienia na składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo.

Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Lulkowie składa się z dwóch kwater, tj. kwatery nr I oraz kwatery nr II. Zgodnie z obowiązującymi przepisami szczegółowymi, rozpoczęcie eksploatacji „nowej” kwatery nr II jest możliwe wyłącznie po zaprzestaniu przyjmowania odpadów oraz uzyskaniu zgody na zamknięcie kwatery nr I przedmiotowego składowiska.

Ponadto Prowadzący instalację poddaje przetwarzaniu również odpady zielone i inne bioodpady (kompostownia) oraz odpady wielkogabarytowe (segment przetwarzania odpadów wielkogabarytowych). Jednocześnie w ramach eksploatacji Zakładu przetwarzanie są także odpady budowlane w segmencie przetwarzania odpadów budowlanych. Działalność w tym zakresie regulowana jest odrębną decyzją administracyjną.

Ponadto na terenie Zakładu funkcjonuje Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK), przeznaczony do przyjmowania oraz czasowego magazynowania odpadów zawartych w strumieniu odpadów komunalnych (w tym m. in. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, niebezpiecznych oraz zielonych) od dostawców indywidualnych.

Z przedstawionego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Magazynowanie odpadów odbywa się w miejscach wyznaczonych, przygotowanych oraz odpowiednio oznakowanych. Miejsca magazynowania odpadów są utwardzone i uszczelnione. Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnych kontenerach lub pojemnikach, wyposażonych w system zbierania ewentualnych zanieczyszczeń. Do wniosku załączono schemat określający miejsca magazynowania odpadów. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach. Odpady należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Wnioskodawca jest zobowiązany do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Monitorowanie gospodarki odpadami należy prowadzić zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji.

Najbliższą zabudowę wymagającą ochrony akustycznej stanowią tereny zabudowy zagrodowej. Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy mieszkaniowej oraz terenów zabudowy zagrodowej, zgodnie z pkt 3 lit. b - tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

W związku z powyższym dopuszczalny poziom hałasu należało określić dla terenów zabudowy zagrodowej, zgodnie z pkt 3b tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r.

w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, w wysokości: 55 dB dla pory dnia i 45 dB dla pory nocy.

Przedstawione wyniki obliczeń hałasu świadczą o tym, że działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia akustycznych standardów środowiska na terenach wymagających ochrony akustycznej.

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata, zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje wykorzystywania, produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko.

Zakład Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie, na podstawie rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479), nie jest zaliczany do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Potencjalne awarie w wyniku funkcjonowania instalacji mogą być spowodowane m. in. wybuchem pożaru, rozlaniem substancji niebezpiecznej, osunięciem się nadpoziomowej części stożka odpadów, awarią systemu drenażowego, a także zagrożeniem wycieku odcieków na skutek uszkodzenia warstwy zabezpieczającej dna i skarp kwatery. Aby temu zapobiec, stosowanych jest szereg rozwiązań technologicznych mających na celu ograniczenie wystąpienia sytuacji awaryjnych. Czynności związane z wszelkiego rodzaju awariami technicznymi są zawarte w instrukcji prowadzenia kwatery nr II składowiska odpadów w m. Lulkowo, w której wskazano odpowiednie procedury postępowania.

Za prowadzenie działań zapobiegawczych w zakresie wystąpienia awarii odpowiedzialnym jest prowadzący Zakład (w rozumieniu art. 3 pkt 48 ustawy Prawo ochrony środowiska), również w sytuacjach pożaru jest on odpowiedzialny za powiadomienie odpowiednio jednostki Państwowej Straży Pożarnej oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, na podstawie danych zawartych w przedmiotowym wniosku.

Budowa Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Lulkowie, obejmującego m. in. kwaterę nr II składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Lulkowo, instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, instalację sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, instalację kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów – została ujęta w „*Planie gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2012 – 2017*”, jako planowana instalacja regionalna w Regionie VII gospodarki odpadami komunalnymi. W związku z powyższym, charakter planowanej gospodarki odpadami i warunki funkcjonowania przedmiotowej instalacji są zgodne z zapisami ww. Planu.

W związku z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska, we wniosku przeanalizowano spełnianie przez instalację wymagań ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Ze względu na brak w polskim prawodawstwie określenia referencyjnych dokumentów (BREF) dla zakładów odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a tym samym granicznych wielkości emisji, sprawdzenie czy analizowana instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki opiera się na sprawdzeniu spełniania wymagań wynikających z obowiązującego prawa krajowego. Za najlepszą dostępną technikę dla składowiska odpadów zostały przyjęte rozwiązania techniczne, proceduralne i formalne wynikające z przepisów prawa dotyczących składowisk odpadów:

- dział II „Zasady ogólne gospodarowania odpadami” i dział VIII „Wymagania dotyczące procesów przetwarzania odpadów” rozdział 1 „Składowanie odpadów” ustawy o odpadach;
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r., poz. 523).
- rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015 r. poz. 110);
- rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013 r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013 r., poz. 38).

Z porównania stosowanej technologii na kwaterze nr II składowiska odpadów w Lulkowie z wymaganiami określonymi w ww. przepisach, należy stwierdzić, iż przedmiotowe kwatery spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Natomiast w odniesieniu do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – instalacja spełnia wymagania określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie. W obecnym stanie prawnym jest to rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r., poz. 1052).

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie udzielonego pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane zostało wydane na czas nieokreślony.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2014 r. poz. 1628 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansowy - Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ING Bank Śląski S.A. Nr konta: 20 1050 1520 1000 0023 4950 2845.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Łukasz Kubisz – Pełnomocnik
AK NOWA sp. z o.o.
ul. Mrągowska 3, 60-161 Poznań
2. URBIS Sp. z o.o.
ul. Chrobrego 24/25, 62-200 Gniezno
3. Minister Środowiska
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
4. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa x 2