



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO

DSR-II-2.7222.37.2015

Poznań, dnia 10 grudnia 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 Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie, Witaszyczki 1a, 63-200 Jarocin, reprezentowanego przez pełnomocnika – Wojciecha Jodźko-Krzak

ORZEKAM

I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, funkcjonującej w ramach Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie, w następującym zakresie:

1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie Prowadzącego instalację
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych: - segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych, - segment biologicznego przetwarzania odpadów – stabilizacji tlenowej oraz stabilizacji beztlenowej (fermentacji)	ust. 5 pkt 3 lit. a tiret pierwsze	Przepustowość instalacji podczas cyklu pracy dwuzmianowej: - w części mechanicznej 60 000,00 Mg/rok (240,00 Mg/dobę) - łącznie w części biologicznej (stabilizacja i fermentacja) 23 000 Mg/rok (92 Mg/dobę) w tym: stabilizacja 23 000 Mg/rok fermentacja 16 000 Mg/rok	Zakład Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie Witaszyczki 1a, 63-200 Jarocin
Kompostownia odpadów zielonych oraz innych bioodpadów	-	Przepustowość instalacji: 1 250,00 Mg/rok (10 Mg/dobę)	NIP: 617-205-49-82 REGON: 251580939
Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie	-	Przepustowość instalacji: 15 000,00 Mg/rok (60,00 Mg/dobę)	
Segment demontażu odpadów wielkogabarytowych	-	Przepustowość instalacji: 2 000,00 Mg/rok	
Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK)	-	Instalacja do magazynowania odpadów niebezpiecznych nie przekracza całkowitej pojemności 50 ton	

* 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).

1.1. Opis instalacji

Zakład Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o. w Jarocinie obejmuje instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego, którą stanowi instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, a także instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego, tj. instalację sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (sortownia), instalację kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów, segment demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). Zakład zlokalizowany jest na działkach o nr ewid.: 209/1, 209/2, 210/1, 210/2, 211/1, 211/2, 249, 220/1 (obręb Witaszyczki, gm. Jarocin).

Główne obiekty budowlane Zakładu to:

- hala sortowni odpadów,
- hala modułu wstępnego przygotowania wsadu do procesu biologicznego przetwarzania odpadów,
- komora fermentacyjna wraz z modułem odwadniania odpadów po stabilizacji beztlenowej, instalacją biogazu (kontenerami CHP z instalacją oczyszczania biogazu oraz zespołem chłodnic wentylatorowych, pochodnią spalania biogazu oraz magazynem biogazu),
- reaktory stabilizacji tlenowej (bioreaktory) – 6 szt.,
- moduł oczyszczania powietrza podprocesowego,
- plac dojrzewania stabilizatu/wiata dojrzewania stabilizatu,
- segment przetwarzania odpadów wielkogabarytowych,
- Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).

Infrastruktura towarzysząca Zakładu to m. in.:

- plac magazynowania odpadów wielkogabarytowych,
- wiata magazynowania odpadów wielkogabarytowych,
- wiata na surowce wtórne,
- wiata na komponenty do produkcji paliwa alternatywnego (RDF),
- plac magazynowy komponentów do produkcji paliwa alternatywnego (RDF),
- wiaty magazynowe na szkło,
- plac magazynowy odpadów zielonych i innych bioodpadów,
- magazyn odpadów niebezpiecznych,
- budynek socjalno-biurowy,
- portiernia,
- garaże z zapleczem warsztatowym,
- waga samochodowa,
- parking,
- zbiornik na ścieki przemysłowe (odcieki ze składowiska oraz placu stabilizacji/kompostowania),
- zbiornik na ścieki – wody opadowe lub roztopowe.

Ponadto na terenie Zakładu, w związku z eksploatacją ww. instalacji, wykorzystywane są następujące urządzenia:

- rozdrabniacz do gałęzi,
- sito o prześwicie oczek o wielkości 20 mm,
- wózki widłowe (2 szt.),
- przierzucarka bramowa,
- ładowarki (2 szt.),
- samochody typu hakowiec (2 szt.).

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

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych zlokalizowana jest na działce o nr ewid. 220/1, obręb Witaszyczki. Instalacja MBP składa się z dwóch części: części mechanicznej oraz części biologicznej.

Część mechaniczna przetwarzania odpadów (sortownia) – pracująca w dwóch wariantach technologicznych:

- a. **Wariant I** (proces R12) – mechaniczne przetwarzanie – sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych, o przepustowości 60 000 Mg/rok.

Zmieszane odpady komunalne kierowane są do segmentu mechanicznego przetwarzania odpadów w celu rozdzielania strumienia odpadów na trzy zasadnicze frakcje:

- 0-80 mm – frakcja podsitowa (biodegradowalna), poddawana jest w dalszej kolejności procesowi stabilizacji beztlenowej (fermentacji) i/lub stabilizacji tlenowej, w zależności od wariantu technologicznego,
- 80-320 mm – frakcja nadsitowa, która jest poddawana dalszemu procesowi mechanicznego przetwarzania, celem wydzielenia surowców wtórnych, frakcji biodegradowalnej, balastu oraz komponentów do produkcji paliwa RDF,
- > 320 mm – frakcja nadsitowa, która jest poddawana dalszemu procesowi mechanicznego przetwarzania, celem wydzielenia surowców wtórnych, balastu oraz komponentów do produkcji paliwa RDF.

W wyniku mechanicznego przetwarzania, w ciągu technologicznym sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, wyodrębnione zostają również frakcje: 0-15 mm oraz frakcja twarda/interna (wydzielona z frakcji 15-80 mm) – kierowane do procesu stabilizacji tlenowej.

- b. **Wariant II** (proces R12) – mechaniczne przetwarzanie – sortowanie oraz doczyszczanie odpadów zebranych selektywnie, o przepustowości 15 000 Mg/rok.

Część biologiczna przetwarzania odpadów:

- W warunkach tlenowych (stabilizacja/kompostowanie) – stabilizacja tlenowa odpadów frakcji 0 - 80 mm, wysortowanej w segmencie mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych, o przepustowości 23 000 Mg/rok (z wyłączeniem kompostowania). Jednocześnie jeden z reaktorów do stabilizacji tlenowej przeznaczony jest do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie. Przepustowość kompostowni odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie wynosi 1 250,00 Mg/rok.
- W warunkach beztlenowych (fermentacja) – stabilizacja beztlenowa odpadów frakcji 0 - 80 mm, wysortowanej w segmencie mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych, o przepustowości 16 000 Mg/rok.

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów pracuje w następujących wariantach technologicznych:

- a. **Wariant I** (proces D8) – polegający na prowadzeniu stabilizacji beztlenowej (fermentacji) oraz stabilizacji tlenowej.
- b. **Wariant II** (proces D8) – polegający na prowadzeniu stabilizacji beztlenowej (fermentacji) oraz stabilizacji tlenowej.
- c. **Wariant III** (proces D8) – polegający na prowadzeniu stabilizacji tlenowej.
- d. **Wariant IV** (proces R3) – biologiczne przetwarzanie (kompostowanie) odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie – Kompostownia odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie.

Szczegółowy opis ww. wariantów funkcjonowania instalacji opisany jest w pkt I.1.2.1. niniejszej decyzji.

1.1.1.1. Instalacja MBP – część mechaniczna

Mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych odbywa się w hali sortowni. Sortownia odpadów (obiekt B7) jest budynkiem jednonawowym, o powierzchni 4 469,0 m². Do sortowni trafiają zmieszane odpady komunalne oraz selektywnie zebrane surowce wtórne. Obiekt został tak zaprojektowany, aby możliwe było wykorzystanie tych samych urządzeń zarówno do segregacji odpadów zmieszanych jak i odpadów, pochodzących z selektywnej zbiórki.

Obiekt jest podzielony na części pełniące odpowiednie funkcje, w tym m. in.: tymczasowe magazynowanie i podczyszczanie odpadów z selektywnej zbiórki, tymczasowe/krótkotrwałe magazynowanie i segregacja zmieszanych odpadów komunalnych. W celu ograniczenia zapylenia, strefa przyjęcia i tymczasowego magazynowania odpadów oddzielona jest przegrodą od reszty hali. Tymczasowe magazynowanie zarówno zmieszanych odpadów komunalnych jak i odpadów zebranych selektywnie odbywa się w boksach ze ścianą żelbetową, o wysokości 5 m.

Instalacja sortowni pracuje w dwóch wariantach:

- a. **Wariant I** (proces R12)– mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych,
- b. **Wariant II** (proces R12) – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie oraz doczyszczanie) odpadów zebranych selektywnie.

Szczegółowy opis ww. wariantów funkcjonowania instalacji opisany jest w pkt I.1.2.1. niniejszej decyzji.

Wariantowość pracy instalacji jest uzależniona od strumienia odpadów dostarczanych do Zakładu. Sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest w sposób ciągły, natomiast odpady z selektywnej zbiórki poddawane są sortowaniu po zebraniu odpowiedniej ilości.

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

- stacja nadawcza do zmieszanych odpadów komunalnych,
- stacja nadawcza do odpadów z selektywnej zbiórki odpadów,
- rozrywarka worków, o wydajności urządzenia 20 Mg/h,
- kabiny sortownicze,
- sito trzyfrakcyjne, o wymiarach oczek 80 i 320 mm (sito bębnowe),
- separator balistyczny frakcji 80-320 mm,
- separator optopneumatyczny – 3 szt.,
- separator metali żelaznych frakcji 80-320 mm,
- separator metali żelaznych frakcji 0-80 mm,
- separator metali nieżelaznych frakcji 80-320 mm,
- sito flip-flop na frakcję 0-80 mm,
- separator kinetyczny frakcji ciężkiej,
- separator balistyczny frakcji 80-320 mm,
- prasa kanałowa z perforatorem,
- stacja załadunku balastu,
- instalacja sprężonego powietrza do separatorów optoelektronicznych, w tym kompresor,
- taśmociągi transportowe i sortownicze,
- system automatyki i sterowania.

1.1.1.2. Instalacja MBP – część biologiczna

- a. Instalacja stabilizacji tlenowej (obiekt B18), 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), odpadów mineralnych/inertnych oraz pofermentatu. Instalację stabilizacji tlenowej stanowi 6 bioreaktorów (tuneli) o wym. 30,0 m x 9,3 m x 2,7 m, w tym jeden przeznaczony do stabilizacji (kompostowania) odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie. Reaktory zlokalizowane są w hali jednonawowej, o powierzchni 3 203,5 m². Całkowita pojemność tuneli wynosi 4 314 m³.

Proces technologiczny dzieli się na dwie fazy:

- stabilizacja tlenowa – etap intensywny (21 dni w przypadku stabilizacji oraz 28 dni w przypadku kompostowania),
- dojrzewanie stabilizatu/kompostu (6 tygodni w przypadku stabilizacji oraz 12 tygodni w przypadku kompostowania w kompostowni odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie).

Podstawowa konstrukcja bioreaktorów/komór stabilizacji tlenowej jest wykonana w konstrukcji żelbetowej.

Instalacja do stabilizacji tlenowej (etap intensywny) składa się z następujących części:

- 6 bioreaktorów (tuneli),
- systemu napowietrzania, zainstalowanego w podłożu każdego bioreaktora, składającego się z wentylatorów oraz kanałów napowietrzania, zapewniających odpowiednie równomierne napowietrzenie stabilizowanych odpadów,
- systemu sterowania i monitoringu osobnego dla każdego reaktora, który kontroluje oraz dokumentuje parametry procesu stabilizacji tlenowej (np. temperaturę),
- systemu zraszania, zlokalizowanego w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18).

Do transportu powietrza wewnątrz reaktorów zastosowano wentylator promieniowy, który umożliwia przeciwdziałanie stracie ciśnienia wywołanej poprzez stabilizowany/kompostowany materiał. Każda z komór jest obsługiwana przez oddzielny wentylator. Napowietrzanie odbywa się poprzez cykliczną pracę wentylatorów. Korekta wilgotności wsadu przed załadunkiem do tuneli następuje w hali przygotowania wsadu.

Moduł oczyszczania powietrza podprocesowego obejmuje instalację do zbierania powietrza, system oczyszczania powietrza procesowego (płuczkę wodną z korektą pH), wentylatorownię, urządzenia techniczne oraz biofiltr (powierzchnia zabudowy biofiltra - 437,5 m²). Do modułu skierowane jest powietrze z następujących obiektów: reaktorów stabilizacji beztlenowej, hali modułu przygotowania wsadu oraz hali stabilizacji tlenowej.

Drugi etap procesu, tj. dojrzewania stabilizatu/kompostu odbywa się na placu stabilizacji tlenowej/kompostowania (obiekt B27), o powierzchni odpowiednio: 6 570 m² – plac dojrzewania stabilizatu oraz 1760 m² – plac kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie. Ścieki technologiczne z placu dojrzewania odprowadzane są do zbiornika na odcieki.

Dopuszcza się również kierowanie stabilizatu do procesu dojrzewania do wiaty dojrzewania stabilizatu (obiekt B26), która jest obiektem jednokondygnacyjnym, o powierzchni 1 760,7 m². W ww. obiekcie prowadzone jest także doczyszczanie stabilizatu, poprzez przesiewanie na sicie bębnowym o wielkości oczek 20 mm. Wzdłuż linii wjazdowej zainstalowany został liniowy ciąg odwodnienia nawierzchni, który zapobiega przedostawaniu się ścieków - wód opadowych lub roztopowych do wiaty.

b. Instalacja stabilizacji beztlenowej odpadów (obiekt B17) – komora fermentacyjna

Instalacja do stabilizacji beztlenowej (fermentacji) w procesie termofilnym m. in. frakcji drobnej <80 mm, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów biodegradowalnych, wydzielonych z frakcji 80-320 mm oraz ewentualnie odpadów zielonych i ustabilizowanych osadów ściekowych, składa się z jednej komory fermentacyjnej, o objętości całkowitej 1 500 m³, zapewniającej przetworzenie odpadów o masie 16 000 Mg/rok. Przed procesem fermentacji odpady ze stacji nadawczej są kierowane do hali modułu przygotowania wsadu (obiekt B16), gdzie realizowane są następujące zadania technologiczne:

- buforowanie odpadów do stabilizacji beztlenowej (z zastosowaniem zbiornika buforowego),
- rozdrobnienie frakcji organicznej 80-320 mm (z zastosowaniem rozdrabniarki),
- ujednorodnianie wsadu wraz z korektą wilgotności (zadanie to będzie głównie realizowane w mieszalniku, zlokalizowanym obok komory fermentacyjnej),
- ewentualne wzbogacanie wsadu w materiał kondycjonujący np. odpady zielone (uzupełniająco w przypadku mniejszej ilości odpadów frakcji 15-80 mm),
- korekta składu chemicznego wsadu, w celu wyeliminowania nadmiernego zasiarczenia biogazu, który będzie powstawał w komorze stabilizacji beztlenowej poprzez podanie środków chemicznych,
- załadunek przygotowanego wsadu do komory stabilizacji beztlenowej,
- usuwanie wsadu z komory, mieszanie z wsadem surowym, recyrkulacja do komory stabilizacji beztlenowej oraz kierowanie odpadu przefermentowanego do układu odwadniania, zlokalizowanego w obiekcie B18 (instalacje związane z obiektem B17).

Moduł wstępnego przygotowania wsadu wyposażony jest w: suwnicę chwytakową (urządzenie służące do załadunku wsadu odpadów frakcji < 80 mm do zbiornika pośredniego odpadów przeznaczonych do fermentacji), zbiornik pośredni (urządzenie o poj. 10 m³, podające odpady do mieszalnika) oraz przenośniki (transport odpadów ze zbiornika pośredniego do mieszalnika).

Moduł odwodnienia odpadów po stabilizacji beztlenowej (fermentacji) – obejmuje prasę i hydrocyklon wraz z urządzeniami wspomagającymi ich działanie, tj. zbiorniki oraz instalacje do doprowadzania wody czystej, zwracania filtratu. Układ odwadniania odpadów po stabilizacji beztlenowej realizuje następujące funkcje technologiczne:

- odbiór odpadów z komory po stabilizacji beztlenowej,
- odwadnianie mechaniczne na prasie (prasa umożliwi rozdzielanie cieczy od materiału stałego w odpadach i pozwoli na uzyskanie w odpadzie odwodnionym po stabilizacji beztlenowej zawartości suchej masy nie niższej niż 35 %),
- po odwodnieniu na prasach część stała trafia do boks w hali bioreaktorów stabilizacji tlenowej,
- część płynna przepływa grawitacyjnie do zbiornika magazynowego,
- surowe odcieki są bezpośrednio zwracane do komory fermentacyjnej (w przypadku nadwyżki, odcieki te są oczyszczane w hydrocyklonie i magazynowane w trzecim zbiorniku).

Instalacja oczyszczania biogazu (obiekt B17a) – instalacja odsiarczania biogazu. Zastosowano odsiarczalnik biologiczno-chemiczny (materiał filtracyjny w postaci granulatu, zawierający włókna celulozowe i środki wiążące oraz specjalne dodatki, takie jak tlenki żelaza). Przed instalacją odsiarczania został zaprojektowany schładzacz biogazu, w celu obniżenia temperatury do wymaganego poziomu. Natomiast przed schładzaczem oraz instalacją do odsiarczania biogazu zainstalowana została pochodnia, przeznaczona do spalania gazu, podczas przerw w pracy agregatów kogeneracyjnych, nadmiaru biogazu lub w sytuacjach awaryjnych.

1.1.2. Segment demontażu odpadów wielkogabarytowych

Demontaż odpadów wielkogabarytowych jest prowadzony na wydzielonym placu betonowym (obiekt B9), o powierzchni 596,4 m², ogrodzonym z trzech stron murem żelbetowym o wysokości 4 m oraz w wiacie magazynowej (obiekt B10). Przepustowość segmentu demontażu odpadów wielkogabarytowych wynosi 2 000 Mg/rok.

1.1.3. Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK)

PSZOK (obiekt B6) został zaprojektowany w formie rampy. W skład wyposażenia wchodzi 12 kontenerów (6 o pojemności 30 m³ i 6 o pojemności 15 m³) oraz 4 specjalistyczne kontenery (15 m³) do zbierania odpadów niebezpiecznych, ustawione przy placu.

Punkt służy do zbiórki odpadów problemowych, w tym m.in.: zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, opon, świetlówek i żarówek energooszczędnych, zużytych olejów silnikowych, przekładniowych, smarowych, baterii i akumulatorów, opakowań po środkach i odczynnikach chemicznych, przeterminowanych leków, odpadów wielkogabarytowych, odpadów zielonych oraz gruzu z drobnych remontów. Instalacja do magazynowania odpadów niebezpiecznych nie przekracza całkowitej pojemności 50 ton.

1.2. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

1.2.1. 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 technologicznych:
 - c. **Wariant I** (proces R12) – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych, o przepustowości 60 000 Mg/rok.
 - d. **Wariant II** (proces R12) – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie oraz doczyszczanie) odpadów zebranych selektywnie, o przepustowości 15 000 Mg/rok.
2. segment biologicznego przetwarzania odpadów, pracujący w czterech wariantach technologicznych:
 - a. **Wariant I** (proces D8) – polegający na:
 - Skierowaniu do instalacji stabilizacji beztlenowej: frakcji 15-80 mm, (wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, pozbawionej frakcji twardych/inertnych), osadów ściekowych oraz frakcji biodegradowalnych (wydzielonych manualnie z frakcji 80-320 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych).
 - Skierowaniu do stabilizacji tlenowej: odwodnionych osadów pofermentacyjnych, frakcji <15 mm, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji twardych/inertnych, wydzielonych z frakcji <80 mm, ze zmieszanych odpadów komunalnych.
 - b. **Wariant II** (proces D8) – polegający na:
 - Skierowaniu do instalacji stabilizacji beztlenowej: frakcji 15-80 mm (wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, pozbawionej frakcji twardych/inertnych), osadów ściekowych, frakcji biodegradowalnych (wydzielonych manualnie z frakcji 80-320 mm, ze zmieszanych odpadów komunalnych), zbieranych w sposób selektywny odpadów zielonych/biodegradowalnych (o poziomie czystości nie pozwalającym przetworzyć odpady w kierunku dobrej jakości kompostu).

- Skierowaniu do stabilizacji tlenowej:

odwodnionych osadów pofermentacyjnych, frakcji <15 mm (wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych) oraz frakcji twardych/inertnych (wydzielonych z frakcji <80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych).

- c. **Wariant III** (proces D8) – polegający na:

- Skierowaniu wyłącznie do stabilizacji tlenowej:

frakcji 15-80 mm (wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, pozbawionej frakcji twardych/inertnych), frakcji biodegradowalnych (wydzielonych manualnie z frakcji 80-320 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych), frakcji <15 mm (wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych) oraz frakcji twardych/inertnych (wydzielonych z frakcji <80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych).

W wiacie dojrzewania stabilizatu (obiekt B26), odbywa się doczyszczanie stabilizatu, poprzez przesiewanie na sicie bębnowym o wielkości oczek 20 mm (proces R12).

Łączna wydajność instalacji biologicznego przetwarzania odpadów dla ww. wariantów (stabilizacja i fermentacja), z wyłączeniem kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie, wynosi 23 000 Mg/rok.

- d. **Wariant IV** (proces R3) – biologiczne przetwarzanie (kompostowanie) odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie, o przepustowości 1 250 Mg/rok – Kompostownia odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie.

1.2.1.1. Segment mechanicznego przetwarzania odpadów

W hali sortowni zlokalizowane są następujące linie technologiczne:

- linia załadunku odpadów zmieszanych,
- linia sortowania frakcji 0-80 mm,
- linia sortowania frakcji 80-320 mm,
- linia rozdziału frakcji materiałowych,
- linia doczyszczania metali,
- linia sortowania frakcji > 320 mm,
- linia doczyszczania tworzyw sztucznych,
- linia transportu i prasowania frakcji materiałowych,
- linia załadunku frakcji z selektywnej zbiórki.

- a. **Wariant I** – sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych

Linia załadunku odpadów zmieszanych

Zmieszane odpady komunalne są wyładowane do zasobni odpadów, zlokalizowanej wewnątrz hali sortowania. W zasobni odpadów prowadzony jest proces wstępnej segregacji (preselekcji), podczas którego z ogólnego strumienia odpadów wydzielone zostają frakcje tarasujące oraz odpady wielkogabarytowe, mogące uszkodzić elementy linii technologicznej lub pogorszyć pracę układu technologicznego. Następnie strumień zmieszanych odpadów komunalnych jest załadowywany na linię technologiczną segregacji mechanicznej odpadów.

Przewidziano możliwość dozowania odpadów dwutorowo:

- odpady zgromadzone w workach załadowywane są do rozrywarki worków, a następnie zostają skierowane na przenośnik kanałowy łańcuchowy wznoszący,
- w przypadku wystąpienia awarii rozrywarki do worków lub, gdy nie zachodzi konieczność użycia rozrywarki (mała ilość odpadów znajdować się będzie w workach) odpady zostają załadowane bezpośrednio na przenośnik kanałowy, z pominięciem rozrywarki do worków.

Odpady po załadowaniu na przenośnik kanałowy skierowane zostają na przenośnik wznoszący, a następnie na przenośnik sortowniczy w kabinie preselekcji, który umożliwi prowadzenie procesu preselekcji odpadów w kabinie nr 1. Odpady niesegregowane w kabinie preselekcji są poddawane procesowi wstępnej segregacji manualnej, która polega na wydzieleniu znajdujących się w strumieniu odpadów frakcji: odpadów tarasujących i problemowych, odpadów niebezpiecznych, opakowań szklanych, większych kartonów, zwojów papieru, gruzu, drewna itp. Wydzielone w kabinie preselekcji strumienie odpadów są zrzucane do

lejów, a następnie do kontenerów hakowych, umiejscowionych pod lejami. Po procesie preselekcji odpady trafiają na układ przenośników: rewersyjny oraz wznoszący, gdzie w dalszej kolejności następuje załadunek do sita bębnowego, celem rozdziału na frakcje:

- frakcja drobna 0-80 mm – kierowana do doczyszczenia i dalej do procesu stabilizacji,
- frakcja średnia 80-320 mm – kierowana na linię segregacji i odzysku frakcji materiałowych,
- frakcja gruba >320mm – kierowana do sortowania ręcznego.

Linia sortowania frakcji 0-80 mm

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja podsitowa (<80 mm) zostaje odebrana przy użyciu przenośnika, zlokalizowanego bezpośrednio pod sitem bębnowym. Następnie skierowana zostaje na przenośnik transportujący i poddana działaniu separatora elektromagnetycznego. Separator zapewnia wydzielanie metali żelaznych, które odebrane zostają przenośnikiem, a następnie trafiają na linię doczyszczenia metali. Po separacji elektromagnetycznej odpady zostają skierowane przenośnikiem na przenośnik sortowniczy w kabinie sortowania nr 7. Z frakcji 0-80mm wydzielone zostają frakcje przeszkadzające takie jak: elementy długie, metale kolorowe, szkło, materiały niebezpieczne, frakcje mineralne. Po doczyszczeniu w kabinie nr 7 frakcja <80mm przenośnikiem transportowym zostaje podana na przenośnik rewersyjny, którym załadowana zostaje do separatora typu flipflop. Przenośnik rewersyjny umożliwia również ominięcie separatora frakcji drobnej, kierując frakcję <80 mm bezpośrednio na przenośnik transportujący do separatora kinetycznego. Na sicie batutowym z frakcji <80 mm wyodrębniona zostaje frakcja drobna 0-15 mm, która przenośnikiem odbierającym i przenośnikami transportowymi skierowana zostaje do stabilizacji tlenowej (hala B18), natomiast frakcja 15-80 mm trafia na przenośnik transportujący. Przenośnikiem transportującym oraz przenośnikiem rewersyjnym frakcja 15-80 mm skierowana zostaje do separatora kinetycznego, celem wydzielenia frakcji twardych. Frakcje twarde przenośnikiem transportowym kierowane są do stabilizacji tlenowej (obiekt B18). Frakcja 15-80 mm, po wydzieleniu frakcji twardych, trafia przenośnikiem transportującym do układu przygotowania wsadu do procesu fermentacji (obiekt B16).

Linia sortowania frakcji 80-320 mm

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja 80-320mm zostaje odebrana przy użyciu przenośnika do separatora elektromagnetycznego, celem wydzielenia metali żelaznych, które następnie trafiają na linię doczyszczenia metali. Po separacji elektromagnetycznej odpady zostają skierowane przenośnikiem do separatora optopneumatycznego NIR1 na linię rozdziału frakcji materiałowych.

Linia rozdziału frakcji materiałowych

Po separacji elektromagnetycznej frakcja 80-320 mm trafia do separatora optopneumatycznego NIR1, w którym wydzielone zostają tworzywa sztuczne oraz frakcje wielomateriałowe (tetrapack). Tworzywa sztuczne wraz z odpadami wielomateriałowymi odebrane są przenośnikiem transportującym na linię doczyszczenia frakcji materiałowych. Balast z separatora trafia na separator trójdrogowy, w którym wydzielone zostają: papier i tektura oraz frakcja RDF. Wydzielona pozytywnie w separatorze NIR2 frakcja RDF jest transportowana na linię sortowania frakcji >320 mm. Wydzielony pozytywnie w separatorze NIR2 papier transportowany jest układem przenośników do kabiny 5 doczyszczenia papieru. Wydzielone w kabinie frakcje trafiają następnie do belownicy kanałowej. Pozostałość po sortowaniu na separatorze NIR 2 – balast, jest transportowany do kabiny segregacji nr 6, gdzie wydzielony zostaje papier oraz frakcje organiczne. Papier poprzez przenośnik zostaje skierowany (wraz z papierem wydzielonym pozytywnie w separatorze NIR 2) do kabiny doczyszczenia papieru. Frakcje organiczne wydzielone w kabinie 6 trafiają do kontenera, usytuowanego pod kabiną i skierowane zostają do węzła przygotowania frakcji do fermentacji (obiekt nr 16). Pozostałość po sortowaniu w kabinie 6 jest transportowana do separatora metali nieżelaznych. Wydzielone metale nieżelazne nFe, kierowane są na linię doczyszczenia metali. Pozostałość po separacji metali nieżelaznych skierowana zostaje na przenośnik odbierający balast z procesu doczyszczenia metali.

Linia doczyszczenia metali

Na linię doczyszczenia metali trafiają:

- metale żelazne wydzielone z frakcji 80 – 320 mm,
- metale żelazne wydzielone z frakcji 0 – 80 mm,
- metale nieżelazne wydzielone z balastu po separatorze NIR 2.

Ww. metale kierowane są do kabiny 8 doczyszczenia metali, a następnie umieszczane są w kontenerach hakowych. Balast, po procesie doczyszczenia metali wraz z balastem po separatorze balistycznym oraz balastem po separatorze metali nieżelaznych trafia na przenośnik rewersyjny, gdzie następuje załadunek do kontenera hakowego lub opcjonalnie kierowanie go do układu stabilizacji tlenowej (obiekt B18).

Linia sortowania frakcji >320 mm

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja >320 mm zostaje skierowana do kabiny sortowania 2, w której wydzielane są frakcje materiałowe. Balast po sortowaniu, stanowiący frakcję RDF trafia na przenośnik transportujący, który odbiera również balast z kabin sortowania nr 3, 4 oraz 5 i kieruje do przenośnika bunkrowego RDF.

Linia doczyszczania tworzyw sztucznych

Tworzywa sztuczne odebrane przenośnikiem transportowym spod separatora optopneumatycznego NIR 1 kierowane są do separatora balistycznego, celem rozdziału na poszczególne frakcje (3D oraz 2D). Separator balistyczny ma również możliwość wydzielenia frakcji drobnej.

Frakcja 3D z separatora balistycznego

Wydzielona w separatorze balistycznym frakcja 3D transportowana jest do separatora optopneumatycznego, gdzie wydziela się frakcje PET, które kierowane są do kabiny sortowania nr 4. Pozostałość po sortowaniu, jako frakcja RDF kierowana jest do przenośnika bunkrowego. Natomiast doczyszczane frakcje PET trafiają do boks magazynowego, a dalej poddawane są prasowaniu.

Frakcja 2D z separatora balistycznego

Wydzielona w separatorze balistycznym frakcja 2D kierowana jest do kabiny sortowania 3, w której zostaje doczyszczona. Pozostałość po doczyszczaniu jest transportowana do przenośnika bunkrowego, jako frakcja RDF.

Balast po separatorze balistycznym

Balast po separatorze balistycznym wraz z balastem po procesie doczyszczania metali w kabinie nr 8 oraz balastem po separatorze metali nieżelaznych trafia na przenośnik rewersyjny, gdzie następuje załadunek do kontenera hakowego lub opcjonalnie kierowany do układu stabilizacji tlenowej.

Linia transportu i prasowania frakcji materiałowych

Wydzielone w kabinach sortowania frakcje materiałowe, zostają z boksów magazynowych kierowane poprzez przenośnik kanałowy oraz przenośnik łańcuchowy do prasy kanałowej, a następnie do boksów magazynowych.

b. Wariant II – sortowanie oraz doczyszczanie odpadów zebranych selektywnie

Instalacja sortowania odpadów zebranych selektywnie służy m. in. wydzieleniu i doczyszczaniu surowców wtórnych, komponentów do produkcji paliwa RDF oraz frakcji reszkowej (balastu).

Linia załadunku frakcji z selektywnej zbiórki

Odpady z selektywnej zbiórki zostają wyładowane w wydzielonym obszarze zasobni odpadów, gdzie następuje wstępny proces segregacji (preselekcja), podczas którego z ogólnego strumienia odpadów wydzielone zostają frakcje tarasujące oraz odpady wielkogabarytowe, mogące uszkodzić elementy pracy linii technologicznej. Następnie odpady załadowywane są na linię technologiczną. Układem przenośników odpady trafiają na linię sortowniczą, gdzie zostają doczyszczane w sposób analogiczny, jak w przypadku zmieszanych odpadów komunalnych. Szczegółowy opis procesu mechanicznego przetwarzania (sortowania) zawarty jest w pkt I.1.2.1.1. ppkt a niniejszej decyzji.

W przypadku, gdy odpady z selektywnej zbiórki znajdują się w workach – w pierwszej kolejności załadowane zostają do rozrywarki worków, a następnie na linię mechanicznego przetwarzania.

1.2.1.2. Segment biologicznego przetwarzania odpadów

Biologiczne przetwarzanie m. in. frakcji podsitowej < 80 mm, wytworzonej w wyniku mechanicznego przetwarzania (sortowania) zmieszanych odpadów komunalnych odbywa się zarówno w warunkach beztlenowych (fermentacja), jak i tlenowych (stabilizacja). Ponadto w części biologicznej instalacji MBP zachodzi również proces kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie.

a. Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych (fermentacja)

Stabilizacja beztlenowa zachodzi w komorze poziomej za pomocą procesu fermentacji, którego celem jest produkcja biogazu. Komora fermentacyjna jest zasilana frakcją podsitową <80 mm i zapewnia przetworzenie odpadów w technologii suchej, na poziomie 16 000 Mg/rok. Proces fermentacji zachodzi w warunkach termofilnych, w temp. ok. 55 °C. Powłoka izolacyjna wokół korpusu komory fermentacyjnej oraz gorąca woda cyrkulująca w komorze utrzymują stałą temperaturę, która jest w sposób ciągły kontrolowana i automatycznie, odpowiednio dostosowywana, na podstawie odczytów z trzech czujników temperatury,

zainstalowanych na całej długości komory fermentacyjnej. W reaktorze wolnoobrotowe mieszadło zapewnia jednorodny proces fermentacji oraz optymalne odgazowanie produktu. Proces jest kontrolowany w oparciu o następujące parametry: zawartość suchej masy, pH, kwasy organiczne oraz jakość biogazu. Na całej długości komory fermentacyjnej zlokalizowane są trzy punkty poboru próbek, w celu analizy parametrów procesu fermentacji. Natomiast ilość produkowanego biogazu jest monitorowana w oparciu o pomiar przepływu na wylocie komory fermentacji. Napełnianie komory odbywa się w połączeniu z urządzeniami do załadunku, ekstrakcji i odwadniania. Odpady ze stacji nadawczej są kierowane do hali modułu przygotowania wsadu (obiekt B16), gdzie następuje m. in.: buforowanie odpadów do stabilizacji beztlenowej (z zastosowaniem zbiornika buforowego), ujednorodnianie wsadu wraz z korektą wilgotności (z zastosowaniem mieszalnika), ewentualne wzbogacanie wsadu w materiał strukturalny np. odpady zielone, załadunek przygotowanego wsadu do komory stabilizacji beztlenowej, usuwanie wsadu z komory, mieszanie z wsadem surowym, recyrkulacja do komory stabilizacji beztlenowej oraz kierowanie odpadu przefermentowanego do układu odwadniania.

Fracja 80-320 mm (skalibrowana <80 mm), osady oraz odpady zielone są magazynowane w boksie o powierzchni ok. 30 m². Mieszanie ww. odpadów odbywa się w strefie mieszania, zlokalizowanej obok boksu. Następnie odpady ze strefy mieszania są ładowane do zbiornika buforowego, o objętości 350 m³, który służy także do magazynowania frakcji 15-80 mm, transportowanej przenośnikiem taśmowym bezpośrednio z sortowni. Z boksu buforowego automatyczna suwnica chwytakowa przenosi odpady do bufora załadowczego. Taki sposób zagospodarowania umożliwi ciągłe zasilanie komory fermentacyjnej (7 dni w tygodniu). W dalszej kolejności przygotowany wsad, za pomocą przenośników jest automatycznie transportowany do komory fermentacyjnej. Proces fermentacji trwa ok. 2 tygodnie. Następnie pofermentat jest kierowany do układu odwadniania, w którym zachodzi mechaniczne odwadnianie pofermentatu na prasie. Po odwodnieniu część stała trafia do boksu w hali bioreaktorów stabilizacji tlenowej, a część płynna przepływa grawitacyjnie do zbiornika magazynowego. Surowe odcieki są bezpośrednio zawracane do komory fermentacyjnej (w przypadku nadwyżki, odcieki te są oczyszczane w hydrocyklonie i magazynowane w trzecim zbiorniku). Końcowym elementem jest instalacja oczyszczania biogazu (obiekt B17a), której zadaniem jest odsiarczenie wytworzonego biogazu.

W przypadku przekroczenia wydajności reaktora stabilizacji beztlenowej – nadwyżka jest kierowana automatycznie do boks magazynowego, zlokalizowanego w hali stabilizacji tlenowej.

b. Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (stabilizacja)

Stabilizacja tlenowa realizowana jest w systemie zamkniętym, tj. w 5 tunelach o wymiarach: 30,0 m x 9,3 m x 2,7 i łącznej pojemności 3 595 m³, zlokalizowanych w hali. Stabilizacji poddawane są m. in. odpady frakcji podsitowej < 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz pofermentat, uzyskany w wyniku fermentacji. Proces technologiczny dzieli się na dwie fazy:

- stabilizacja tlenowa – etap intensywny (długość cyklu – 21 dni),
- dojrzewanie stabilizatu (długość cyklu – 6 tygodni).

Każdy bioreaktor wyposażony jest w system napowietrzania, zainstalowany w podłożu i składający się z wentylatora oraz kanałów napowietrzania oraz system sterowania i monitoringu.

Załadunek (wypełnianie komór) i wyładunek (opróżnianie komór po zakończonym procesie intensywnej stabilizacji tlenowej) odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej. Wsad do stabilizacji jest cyklicznie napowietrzany, w celu dostarczenia odpowiedniej ilości tlenu mikroorganizmom w stabilizowanym materiale. Powietrze procesowe jest oczyszczane w biofiltrze (moduł oczyszczania powietrza procesowego). Po etapie intensywnym następuje etap dojrzewania stabilizatu, który odbywa się na placu dojrzewania stabilizatu lub w wiacie dojrzewania stabilizatu. Stabilizat dojrzewa ok. 6 tygodni, w formie 9 pryzm, z dokonywaniem przerzucania międzyprocesowego za pomocą przerzucarki.

Częstotliwość dokonywania przerzucania w fazie dojrzewania jest dobrana dzięki użyciu przenośnej sondy do pomiaru temperatury oraz nasycenia tlenem.

c. Proces biologicznego przetwarzania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów w warunkach tlenowych (kompostowanie)

Proces kompostowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów odbywa się w sposób analogiczny, jak w przypadku procesu stabilizacji. Proces technologiczny dzieli się na dwie fazy:

- stabilizacja tlenowa – etap intensywny (długość cyklu – 28 dni),
- dojrzewanie stabilizatu (długość cyklu – 12 tygodni).

Kompostowanie odbywa się w bioreaktorze, o wymiarach: 30,0 m x 9,3 m x 2,7 m i pojemności 719 m³, zlokalizowanym w hali. Po etapie intensywnym następuje etap dojrzewania kompostu, który odbywa się na placu dojrzewania kompostu. Kompost dojrzewa ok. 12 tygodni, w formie 2 przyzm, z dokonywaniem przrzucania międzyprocesowego za pomocą przrzucarki.

Częstotliwość dokonywania przrzucania w fazie dojrzewania jest dobrana dzięki użyciu przenośnej sondy do pomiaru temperatury oraz nasycenia tlenem.

Przepustowość instalacji kompostowni odpadów zielonych oraz innych bioodpadów wynosi 1 250 Mg/rok.

Segment biologicznego przetwarzania odpadów pracuje w czterech wariantach technologicznych, wyszczególnionych enumeratywnie w pkt. I.1.2.1 niniejszej decyzji.

1.2.2. Segment demontażu odpadów wielkogabarytowych

Segment przetwarzania odpadów wielkogabarytowych składa się z dwóch obiektów:

- plac magazynowania odpadów wielkogabarytowych (obiekt B9),
- wiata magazynowania odpadów wielkogabarytowych (obiekt B10).

Przyjęte rozwiązania techniczno-technologiczne umożliwiają przetworzenie strumienia odpadów wielkogabarytowych na poziomie 2 000,00 Mg/rok. Przyjmowanie odpadów wielkogabarytowych odbywa się 5 dni w tygodniu, w ciągu jednej zmiany roboczej. Odpady o charakterze komponentów paliwa alternatywnego kierowane są z placu magazynowego do wiaty magazynowania odpadów wielkogabarytowych. W segmencie przetwarzania odpadów wielkogabarytowych odbywa się proces demontażu odpadów z wykorzystaniem następującego sprzętu: elektronarzędzi (szlifierka kątowna, wiertarko-wkrętarka, piła elektryczna, wiertarka) oraz narzędzi (młotek, wkrętarki, śrubokręty itp.). Celem demontażu jest rozdział na poszczególne frakcje materiałowe (metale, tworzywa sztuczne, szkło itd.).

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców, materiałów i paliw

Nazwa	Jednostka	Ilość na rok
Olej napędowy do urządzeń mobilnych	dm ³	336 300,00
Gaz ziemny	kW	573,00
Energia elektryczna	MWh	5 722,00
Woda	m ³	9491,20
Kwas siarkowy	Mg	25,00
Sulfax	Mg	52,00

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

- Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów w komorze fermentacyjnej oraz 6 zamkniętych tunelach (bioreaktorach), z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem, uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery – system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego poprzez płuczkę i biofiltr.
- Możliwość wytwarzania kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania) po biologicznym przetwarzaniu frakcji o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz innych odpadów ulegających biodegradacji, który może być wykorzystywany we własnym zakresie do wytwarzania okrywy rekultywacyjnej składowiska odpadów lub przekazany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu odzysku.

- c. Prowadzenie przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, mającego na celu wytworzenie produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, lub materiału po procesie kompostowania, dopuszczonego do odzysku w procesie R10.
- d. Stosowanie w bioreaktorach systemu zraszania tzw. wodą brudną, tj. ściekami technologicznymi ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów, zapewnia zmniejszenie zużycia wody wodociągowej.
- e. Zastosowanie szczelnych posadzek w tunelach o nachyleniu uniemożliwiającym wypłynięcie ścieków technologicznych z tuneli. Bioreaktory są wyposażone w system ujęcia i odprowadzenia ścieków technologicznych do zbiornika na ścieki technologiczne.
- f. Prowadzenie mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów, w tym niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, odpadów z selektywnej zbiórki oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych, w celu wydzielania odpadów przeznaczonych do odzysku, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
- g. Minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.
- h. Magazynowanie odpadów w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celach miejscach na terenie Zakładu.

4. 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. Odprowadzanie ścieków z reaktorów stabilizacji tlenowej, ścieków z placu stabilizacji/kompostowania, ścieków z oczyszczania powietrza procesowego, ścieków z węzła oczyszczania biogazu, ścieków z czyszczenia filtrów, ścieków z brodzika dezynfekcyjnego (myjki) oraz ścieków z prac porządkowych systemem kanalizacyjnym do szczelnego zbiornika bezodpływowego B25.
- b. Wykorzystywanie na potrzeby własne, ścieków gromadzonych w szczelnym zbiorniku bezodpływowym B25 (tzw. ścieków technologicznych) – w reaktorach stabilizacji tlenowej oraz zwracanie do procesu kompostowania.
- c. Odprowadzanie nadmiaru ścieków przemysłowych ze zbiornika B25 do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.
- d. Stosowanie hermetycznych instalacji technologicznych.
- e. Zastosowanie szczelnych posadzek w hali stabilizacji tlenowej oraz na placu stabilizacji/kompostowania.
- f. Magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego, zgodnie z warunkami dotyczącymi gospodarki odpadami, określonymi w niniejszej decyzji.

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.

5. 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. Zgromadzone do przetworzenia odpady zostaną przekazane podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem zostanie uporządkowany.

6. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

6.1. 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).

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

- a. Źródłami emisji pyłów i gazów do powietrza są procesy produkcyjne powodujące emisję amoniaku, siarkowodoru, pyłu (w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zwieszonego PM2,5), dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz tlenku węgla związane z pracą instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.
- b. Część instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych stanowi sortownia, w której wydzielono część A (halę przyjęcia odpadów) oraz część B (halę technologiczną). Każda z części A i B wyposażona jest w odrębną wentylację mechaniczną:
 - w skład wentylacji mechanicznej części A – hali przyjęcia odpadów wchodzi 2 wentylatory mechaniczne o wydajności 8 300 m³/h (emitor E6/3) i o wydajności 12 000 m³/h (emitor E6/4) oraz 2 wywiewniki zintegrowane (emitory: E6/1, E6/2) stanowiące wentylację grawitacyjną hali przyjęcia odpadów. Emisja z wywiewników zachodzi za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej i nie jest objęta standardami emisyjnymi, w związku z powyższym dla emitorów E6/1, E6/2 nie określono wielkości dopuszczalnej emisji,
 - w skład wentylacji mechanicznej części B – hali technologicznej wchodzi usytuowane miejscowo odciągi wyposażone w kratki wentylacyjne i wentylator wywiewny. Całość powietrza z nad stanowisk pracy, systemem wentylacyjnym kierowana jest na filtr workowy i po oczyszczeniu wyprowadzana na zewnątrz emitorem E5, umieszczonym w ścianie bocznej hali sortowni. Dodatkowo w dachu hali zamontowano wentylator o mocy 8 000 m³/h (emitor E7/3) oraz 2 wywiewniki zintegrowane (emitory: E7/1, E7/2) stanowiące wentylację grawitacyjną hali technologicznej, która nie jest objęta standardami emisyjnymi, w związku z powyższym dla emitorów E7/1, E7/2 nie określono wielkości dopuszczalnej emisji.
- c. W skład instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – segment biologicznego przetwarzania odpadów wchodzi:
 - hala modułu wstępnego przygotowania wsadu wyposażona w 2 wentylatory dachowe o wydajności 2 728 m³/h (emitor E12) oraz o wydajności 1 477 m³/h (emitor E13),
 - hala stabilizacji tlenowej z reaktorem stabilizacji tlenowej (6 tuneli stabilizacji tlenowej). Powietrze z procesu stabilizacji tlenowej z każdego z tuneli kierowane jest poprzez system wentylacji mechanicznej na biofiltr. Biofiltr, stanowi moduł oczyszczania powietrza poprocesowego, nie jest źródłem emisji gazów lub pyłów wprowadzanych w sposób zorganizowany do powietrza. Emisja towarzysząca eksploatacji biofiltru ma charakter niezorganizowany i nie jest objęta standardami emisyjnymi, w związku z powyższym nie określono dla niej wielkości dopuszczalnej emisji,
 - moduł odwadniania osadów, wyposażony w 3 wentylatory dachowe o wydajności 4 886 m³/h (emitor E9), 7 989 m³/h (emitor E10), 6 497 m³/h (emitor E11),
 - reaktor stabilizacji beztlenowej wraz z instalacją biogazu, systemem jego oczyszczania i 2 pochodniami awaryjnymi, kontenerem ciepła, kotłem o mocy 200 kW zasilanym gazem zaazotowanym oraz membranowym zbiornikiem magazynowym. Stabilizacja beztlenowa zachodzi w pojedynczej komorze poziomej. Biogaz jest zbierany rurociągiem przesyłowym i kierowany do agregatu kogeneracyjnego o mocy 4,73 MW, gdzie jest spalany. Emisja substancji powstających ze spalania biogazu wyprowadzana jest do powietrza za pośrednictwem emitora E2,
 - plac stabilizacji/kompostowania – nie jest wyposażony w emitory, wprowadzające w sposób zorganizowany gazy i pyły do powietrza. Emisja towarzysząca eksploatacji placu kompostowania ma charakter niezorganizowany i nie jest objęta standardami emisyjnymi, w związku z powyższym nie określono dla niej wielkości dopuszczalnej emisji.

6.1.2. 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 gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
			[m]	[m]	[m ³ /h]	[m/s]	[K]	
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych								
Część A – hala przyjęcia odpadów								
E6/3	Wentylator dachowy	pionowy zadaszony	11,5	0,56	8 300	9,4	293	4 160
E6/4	Wentylator dachowy	pionowy zadaszony	11,5	0,56	12 000	13,5	293	4 160
Część B – hala technologiczna								
E5	Wentylator hali ścienny	boczny	6,0	1,4x1,4	35 500	0	293	4 160
E7/3	Wentylator dachowy	pionowy zadaszony	14,50	0,56	8 000	9	293	4 160
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – segment biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych								
Hala modułu wstępnego przetwarzania wsadu								
E12	Wentylator dachowy	pionowy zadaszony	8,0	0,355	2 728	0	293	4 160
E13	Wentylator dachowy	pionowy zadaszony	8,0	0,355	1 477	0	293	4 160
Moduł odwadniania osadów								
E9	Wentylator dachowy	pionowy zadaszony	11,0	0,50	4 886	0	293	4 160
E10	Wentylator dachowy	pionowy zadaszony	11,0	0,56	7 989	0	293	4 160
E11	Wentylator dachowy	pionowy zadaszony	11,0	0,56	6 497	0	293	4 160
Agregat kogeneracyjny								
E2	Agregat kogeneracyjny	Pionowy otwarty	5,0	0,4	-	4,0	443	8 200

6.1.3. 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]
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych			
Wentylacja hali sortowni (część A – hala przyjęcia odpadów)	E6/3	Amoniak	0,00103
		Siarkowodór	0,00035
		Pył ¹⁾	0,04341
		Pył zawieszony PM10	0,04341
	E6/4	Amoniak	0,00150
		Siarkowodór	0,00051
Wentylacja hali sortowni (część B – hala technologiczna)	E5	Pył ¹⁾	0,06276
		Pył zawieszony PM10	0,06276
	E5	Amoniak	0,00440
		Siarkowodór	0,00150
		Pył ¹⁾	0,35500

	E7/3	Pył zawieszony PM10	0,35500
		Amoniak	0,00100
		Siarkowodór	0,00034
		Pył ¹⁾	0,02440
		Pył zawieszony PM10	0,02440
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – segment biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych			
Hala modułu wstępnego przetwarzania wsadu	E12	Amoniak	0,00270
		Siarkowodór	0,00093
		Pył ¹⁾	0,02760
		Pył zawieszony PM10	0,02760
	E13	Amoniak	0,00150
		Siarkowodór	0,00050
		Pył ¹⁾	0,01490
		Pył zawieszony PM10	0,01490
Moduł odwadniania osadów	E9	Amoniak	0,06800
		Siarkowodór	0,01700
	E10	Amoniak	0,11200
		Siarkowodór	0,02800
	E11	Amoniak	0,09100
		Siarkowodór	0,02300
Agregat kogeneracyjny	E2	Pył ¹⁾	0,02940
		Pył zawieszony PM10	0,02940
		Dwutlenek siarki	0,03200
		Dwutlenek azotu	0,14600
		Tlenek węgla	0,79400

¹⁾ Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

6.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
	[Mg/rok]
Amoniak	1,178
Siarkowodór	0,300
Pył ¹⁾	2,438
w tym pył zawieszony PM10	2,438
w tym pył zawieszony PM2,5	1,226
Dwutlenek siarki	0,262
Dwutlenek azotu	1,200
Tlenek węgla	6,512

¹⁾ Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Na emitorze E5 zainstalowany jest punkt pomiarowy zgodny z Polskimi Normami.

Na pozostałych emitorach ze względu na konstrukcje wyrzutni wentylacyjnej nie ma możliwości zlokalizowania na niej punktów pomiarowych spełniających wymogi Polskich Norm.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, art. 203 ust 3, 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.).

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Zakład Gospodarki Odpadami Sp. z o. o. w Jarocinie zaopatruje się w wodę z miejskiego systemu wodociągowego na podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę.

Lp.	Zaopatrzenie w wodę na cele	Ilość
1.	Technologiczne	8071,2 m ³ /rok
2.	Cele pozostałe	1 420,00 m ³ /rok
RAZEM		9491,2 m³/rok

6.2.2. Odprowadzanie ścieków

6.2.2.1. Ścieki przemysłowe z procesów technologicznych w tym ścieki z reaktorów stabilizacji tlenowej, ścieki z placu stabilizacji/kompostowania, ścieki z oczyszczania powietrza procesowego, ścieki z węzła oczyszczania biogazu, ścieki z czyszczenia filtrów, ścieki z brodzika dezynfekcyjnego (myjki) oraz ścieki z prac porządkowych są oczyszczane mechanicznie (krata, separator, piaskownik), a następnie za pośrednictwem systemu kanalizacyjnego odprowadzane do szczelnego zbiornika B25. Ścieki przemysłowe gromadzone w zbiorniku B25 są częściowo zwracane i wykorzystywane w reaktorach stabilizacji tlenowej oraz w procesie stabilizacji/kompostowania na placu (zraszanie przyzmy i zraszanie materiału wsadowego). Niewykorzystana część ścieków jest przepompowywana poprzez studzienkę przyłączeniową do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

- a. Ilość ścieków przemysłowych:

$Q_{\text{roczne}} = 10\,282,4 \text{ m}^3$ (całkowita ilość powstających ścieków)

$Q_{\text{roczne}} = 7\,000 \text{ m}^3$ (ścieki wykorzystywane w procesach technologicznych)

$Q_{\text{roczne}} = 3\,282,4 \text{ m}^3$ (ścieki odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu)

- b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
1.	Rtęć	mg Hg/dm ³	0,01
2.	Kadm	mg Cd/dm ³	0,1
3.	Miedź	mg Cu/dm ³	1,5
4.	Cynk	mg Zn/dm ³	5
5.	Cyna	mg Sn/dm ³	2
6.	Ołów	mg Pb/dm ³	1,0
7.	Chrom+6	mg Cr/dm ³	0,1
8.	Przewodność elektrolityczna właściwa	mg μ S/cm	15 000
9.	Ogólny węgiel organiczny	mg C/dm ³	1 500
10.	Odczyn	pH	6–9,5

6.3. 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. 1 i 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 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

6.3.1. Wytwarzanie odpadów

6.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w związku z eksploatacją instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości (wszystkie warianty pracy instalacji)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady niebezpieczne				
1.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	3,00	Odpady zawierające w swoim składzie węglowodory ropopochodne. Odpady działają szkodliwie na organizmy wodne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe, ekotoksyczne.
2.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	3,00	

6.3.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – części mechanicznej (sortownia) 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)	10,00	Opakowania zanieczyszczone substancjami zawierającymi związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu i miedzi) lub rozpuszczalnikami organicznymi. Działają szkodliwie na organizmy wodne. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: toksyczne, ekotoksyczne.
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	10,00	Zanieczyszczone opakowania z metali np. puste pojemniki ciśnieniowe wypełnione porowatą strukturą azbestową po gazach technicznych wykorzystywanych w spawalnictwie, pojemniki po gazie propan-butan, LPG itp. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: wysoce łatwopalne i łatwopalne.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,00	W skład odpadów wchodziły świetlówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, sprzęt AGD, urządzenia zawierające składniki niebezpieczne. Głównymi składnikami odpadów są: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne.

4.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10,00	Pojemniki z tworzywa sztucznego wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody ołowiowe. Składniki: ołów i związki ołowiu. Właściwości powodują, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
5.	16 06 02*	Baterie niklowo kadmowe	10,00	Pojemniki z tworzywa sztucznego wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody niklowo-kadmowe. Składniki: nikiel, kadm, związki kadmu i niklu. Właściwości powodują, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe”, toksyczne, ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 429,00	Opakowania z papieru i tektury. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 429,00	Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HPDE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	345,00	Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych, głównie z aluminium, stali i stali stopowej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 429,00	Opakowania, w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopu cynku, miedzi, aluminium, stali), papier (celuloza). Opakowania typu „tetrapack”. Odpady występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 429,00	Opakowania ze szkła białego i kolorowego np. butelki i słoiki. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.) Nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,00	Zużyte niewielkie urządzenia AGD oraz niewielkie urządzenia elektryczne i elektroniczne wykorzystywane jako narzędzia w gospodarstwach domowych niezawierające substancji niebezpiecznych np. klawiatury, bezpieczniki, grzejniki elektryczne itp. Głównymi składnikami są metale żelazne i niezależne, guma i tworzywa sztuczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
7.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10,00	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń AGD i RTV oraz narzędzi mechanicznych wykorzystywanych w gospodarstwach domowych niezawierające substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych np. obudowy z tworzyw sztucznych i metali oraz części wykorzystywanych urządzeń z metali i tworzyw sztucznych itp. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
8.	16 06 04	Baterie alkaliczne	10,00	Pojemniki z tworzywa sztucznego wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
9.	16 06 05	Inne akumulatory i baterie	10,00	Pojemniki z tworzywa sztucznego wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
10.	19 12 01	Papier i tektura	3 429,00	Papier, karton. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią, w wyniku procesów sortowania na sicie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
11.	19 12 02	Metale żelazne	345,00	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	345,00	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium i miedź. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

13.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	3 429,00	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 występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią, w wyniku procesów sortowania na sicie. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
14.	19 12 05	Szkło	3 429,00	Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka, pozostałe składniki to tlenki (sodu, potasu, wapnia). Odpady powstają w postaci stałej, nie posiadają właściwości drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią, w wyniku procesów sortowania na sicie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	3 164,00	Odpady tworzyw sztucznych, gumy, elementy drewna, o wysokiej kaloryczności. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
16.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z frakcji nadsitowej 80-320 mm)	3 847,00	Fracja stanowiąca pozostałość powstałą w wyniku sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, ze względu na właściwości fizyko-chemiczne (stopień zanieczyszczenia), przeznaczone do unieszkodliwiania poprzez składowanie lub wykorzystanie jako materiał strukturalny w procesach stabilizacji tlenowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
17.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja biodegradowalna, podsitowa 15-80 mm)	5 221,00	Fracja stanowiąca wsad do procesu stabilizacji beztlenowej lub kierowana wraz z innymi frakcjami do stabilizacji tlenowej, zawierająca w swym składzie m. in. frakcje organiczne, papier/karton, drewno. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
18.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja biodegradowalna, wydzielona z frakcji 80-320 mm)	572,00	W skład frakcji wchodzi; odpady kuchenne oraz inne frakcje biodegradowalne oraz zanieczyszczenia takie jak: popioły, piasek, tworzywa sztuczne, drobne szkło, papier. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
19.	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 0-15 mm)	10 288,00	Fracja wydzielona z frakcji <80 mm, kierowana do stabilizacji tlenowej, zawierająca w swym składzie w szczególności frakcję organiczną oraz odpady inertne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

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 twarda/inertna, wydzielona z frakcji 15-80 mm)	3 186,00	Frakcja twarda/inertna, wydzielona z frakcji 15-80 mm, kierowana do procesu stabilizacji tlenowej, zawierająca w swym składzie m. in. odpady inertne, papier/karton, szkło, tworzywa sztuczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
21.	20 01 01	Papier i tektura	3 429,00	Papier i karton. Głównymi składnikami odpadów są celuloza, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o wysokiej wartości opałowej. Odpady o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
22.	20 01 02	Szkło	3 429,00	Stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
23.	20 01 10	Odzież	3 429,00	Odzież z włókna naturalnego (len, wełna, bawełna) lub sztucznego (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
24.	20 01 11	Tekstylnia	3 429,00	Podstawowy skład: włókna naturalnego (len, wełna, bawełna) lub sztucznego (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady o dużej czystości. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
25.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	3 429,00	Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza, krzemionka, włókno, tlenek cynkowy, siarka i dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (PET, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej, o dużej czystości. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

26.	20 01 40	Metale	345,00	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa, jak również nieżelazne. Odpady występują w postaci stałej. Odpady żelazne mogą ulegać korozji, jednakże utlenianie (korozja) nie powoduje wydzielania się do środowiska substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących lub toksycznych, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 60 000,00 Mg/rok				

6.3.1.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych 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	6 081,00	Opakowania z papieru i tektury. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6 081,00	Opakowania z tworzyw sztucznych: PET, HDPE i innych. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	6 081,00	Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych, głównie z aluminium, stali i stali stopowej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	6 081,00	Opakowania, w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stop cynku, miedzi, aluminium, stali), papieru (celuloza). Opakowania typu „tetrapack”. Odpady występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 000,00	Opakowania ze szkła białego i kolorowego np. butelki i słoiki. Głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia). Nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
6.	19 12 01	Papier i tektura	6 081,00	Papier, karton. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią, w wyniku procesów sortowania na sicie. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
7.	19 12 02	Metale żelazne	6 081,00	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	6 081,00	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium i miedź. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	6 081,00	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 występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią, w wyniku procesów sortowania na sicie. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
10.	19 12 05	Szkło	7 000,00	Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka, pozostałe składniki to tlenki (sodu, potasu, wapnia). Odpady powstają w postaci stałej, nie posiadają właściwości drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią, w wyniku procesów sortowania na sicie.

				Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
11.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 524,00	Odpady tworzyw sztucznych, gumy, elementy drewna, o wysokiej kaloryczności. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	395,00	Mieszanina odpadów pozbawiona frakcji surowcowej. Skład chemiczny w z zależności od przeważającej frakcji może być różny. Największy udział mają: odpady kuchenne i ogrodowe, tekstylia, odpady wielomateriałowe, zabrudzone tworzywa sztuczne, folia. Konsystencja stała. Odpad rozkładalny w środowisku. W zależności od właściwości (kaloryczność, stopień zanieczyszczenia, zawartość frakcji niepalnych) może zostać przekazane do odzysku jako komponent paliwa alternatywnego lub unieszkodliwiania na kwaterze składowania.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 15 000,00 Mg/rok				

6.3.1.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – części biologicznej (warianty funkcjonowania instalacji od I do III) 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 biologicznego przetwarzania (I wariant) – stabilizacja beztlenowa + stabilizacja tlenowa				
Stabilizacja beztlenowa – fermentacja				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	1 787,00	Odpady płynne pochodzące z odwadniania osadów pofermentacyjnych charakteryzujący się zawartością suchej masy w ilości ok. 10%. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	6 876,00	Strumień odpadów stanowiących odwodnione osady pofermentacyjne charakteryzujące się zawartością suchej masy ok. 35%. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Stabilizacja tlenowa				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	9 901,00	Odpady powstałe w wyniku przesiewania stabilizatu na sicie bębnowym, o wielkości oczek 20 mm (proces R12). Odpady mają postać drobnoziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze. Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane np. do wykonania okrywy rekultywacyjnej na składowisku odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	21 067,00	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych - stabilizat. Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania (II wariant) – stabilizacja beztlenowa + stabilizacja tlenowa				
Stabilizacja beztlenowa - fermentacja				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	2 182,00	Odpady płynne pochodzące z odwadniania osadów pofermentacyjnych charakteryzujący się zawartością suchej masy w ilości ok. 10%. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	6 064,00	Strumień odpadów stanowiących odwodnione osady pofermentacyjne charakteryzujące się zawartością suchej masy ok. 35%. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Stabilizacja tlenowa				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	9 009,00	Odpady powstałe w wyniku przesiewania stabilizatu na sicie bębnowym, o wielkości oczek 20 mm (proces R12). Odpady mają postać drobnoziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze. Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane np. do wykonania okrywy rekultywacyjnej na składowisku odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	20 019,00	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych - stabilizat. Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania (III wariant) – stabilizacja tlenowa				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	9 112,00	Odpady powstałe w wyniku przesiewania stabilizatu na sicie bębnowym, o wielkości oczek 20 mm (proces R12). Odpady mają postać drobnoziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze. Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane np. do wykonania okrywy rekultywacyjnej na składowisku odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	19 986,00	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych - stabilizat. Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów dla ww. wariantów nie przekroczy 23 000,00 Mg/rok				

6.3.1.5. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – części biologicznej – Kompostownia odpadów zielonych oraz innych bioodpadów (wariant IV funkcjonowania instalacji) oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Wariant IV – kompostowanie odpadów zielonych i innych bioodpadów				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	259,00	W skład odpadów wchodzi nieprzekompostowane elementy roślin np. trudno rozkładające się łodygi, gałązki i korzenie. Odpady występują w postaci stałej i nie zawierają frakcji odpadów pochodzenia zwierzęcego. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi,
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	777,00	Odpady mają postać drobnoziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze. Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane np. do wykonania okrywy rekultywacyjnej na składowisku odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

6.3.1.6. 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.	19 12 02	Metale żelazne	480,00	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

2.	19 12 03	Metale nieżelazne	480,00	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium i miedź. Odpady występują w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	480,00	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 występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
4.	19 12 05	Szkło	480,00	Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka, pozostałe składniki to tlenki (sodu, potasu, wapnia). Odpady powstają w postaci stałej, nie posiadają właściwości drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	126,00	Odpady tworzyw sztucznych, gumy, elementy drewna, o wysokiej kaloryczności. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100,00	Mieszanka odpadów pozbawiona frakcji surowcowej. Skład chemiczny w zależności od przeważającej frakcji może być różny. Największy udział mają: tekstylia, odpady wielomateriałowe, tworzywa sztuczne, folia, drewno. Konsystencja stała. Odpad rozkładalny w środowisku. W zależności od właściwości (kaloryczność, stopień zanieczyszczenia, zawartość frakcji niepalnych) może zostać przekazane do odzysku jako komponent paliwa alternatywnego lub unieszkodliwiania na kwaterze składowania.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 2 000,00 Mg/rok				

6.3.2. Miejsca i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami

6.3.2.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wszystkie warianty pracy instalacji)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady nie są magazynowane, lecz na bieżąco przekazywane podmiotom dokonującym okresowego czyszczenia separatorów do dalszego przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
2.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	

6.3.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – części mechanicznej (sortowni) zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I funkcjonowania instalacji) oraz sposoby gospodarowania odpadami

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania (I wariant)			
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)	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów niebezpiecznych (obiekt B30). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
4.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
5.	16 06 02*	Baterie niklowo kadmowe	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w boksach, w wiacie na surowce wtórne (obiekt B11). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 04	Opakowania z metali	
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane w wiacie na szkło (obiekt B13a). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów niebezpiecznych (obiekt B30). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
7.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	

8.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych (obiekt B30). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
9.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
10.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w boksach, wiacie na surowce wtórne (obiekt B11). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
11.	19 12 02	Metale żelazne	
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
14.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane w wiacie na szkło (obiekt B13a). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane w wiacie na komponenty do produkcji RDF (obiekt B12) lub luzem na placu magazynowym RDF (obiekt B13). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
16.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast z frakcji nadsitowej 80-320 mm)	Odpady magazynowane w miejscu napełniania kontenerów w hali sortowni. Następnie odpady kierowane do unieszkodliwiania na składowisko odpadów (D5) lub do części biologicznej instalacji MBP - stabilizacji tlenowej, jako materiał strukturalny (D8).
17.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja biodegradowalna, podsitowa 15-80 mm)	Odpady magazynowane w zasobni hali modułu wstępnego przygotowania wsadu (obiekt B16). Następnie odpady kierowane do części biologicznej instalacji MBP - stabilizacji beztlenowej lub stabilizacji tlenowej (D8), w zależności od opcji technologicznej.
18.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja biodegradowalna, wydzielona z frakcji 80-320 mm)	Odpady magazynowane w kontenerach, będących na wyposażeniu linii technologicznej sortowania oraz w zasobni hali modułu wstępnego przygotowania wsadu (obiekt B16). Następnie odpady kierowane do części biologicznej instalacji MBP - stabilizacji beztlenowej lub stabilizacji tlenowej (D8), w zależności od opcji technologicznej.
19.	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 0-15 mm)	Odpady magazynowane w zasobni hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18). Następnie odpady kierowane do części biologicznej instalacji MBP - stabilizacji tlenowej (D8).
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 twarda/inert an, wydzielona z frakcji 15-80 mm)	
21.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w wiacie na surowce wtórne (obiekt B11). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
22.	20 01 02	Szkło	Odpady magazynowane w wiacie na szkło (obiekt B13a). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.

23.	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej lub w pojemnikach, w wiacie na surowce wtórne (obiekt B11). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
24.	20 01 11	Tekstylia	
25.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
26.	20 01 40	Metale	

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

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w boksach, w wiacie na surowce wtórne (obiekt B11). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 04	Opakowania z metali	
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane w wiacie na szkło (obiekt B13a). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
6.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w wiacie na surowce wtórne (obiekt B11). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
7.	19 12 02	Metale żelazne	
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	
10.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane w wiacie na szkło (obiekt B13a). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku) uprawnionym podmiotom.
11.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane w wiacie na komponenty do produkcji RDF (obiekt B12) lub luzem na placu magazynowym RDF (obiekt B13). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) uprawnionym podmiotom.
12.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja balastowa, wydzielona z odpadów selektywnie zebranych	Odpady magazynowane w miejscu napełniania kontenerów balastu, w hali sortowni. Następnie odpady kierowane do unieszkodliwiania na składowisko odpadów (D5) lub do części biologicznej instalacji MBP - stabilizacji tlenowej, jako materiał strukturalny (D8).

6.3.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zmieszanych komunalnych – w części biologicznej (warianty funkcjonowania instalacji od I do III) oraz sposoby gospodarowania odpadami

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Wariant I - stabilizacja beztlenowa + stabilizacja tlenowa			
Stabilizacja beztlenowa - fermentacja			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	Odpady magazynowane w zbiornikach magazynowych w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18).

			Odpady wykorzystywane do korekty wilgotności wsadu do stabilizacji beztlenowej lub wsadu do stabilizacji tlenowej, ewentualny nadmiar kierowany jest do kanalizacji technologicznej.
2.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	Odpady magazynowane w buforze w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18). Odpady kierowane do dalszego procesu przetwarzania - stabilizacji tlenowej (D8).
Stabilizacja tlenowa			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady nie są magazynowane, lecz na bieżąco wykorzystywane do odzysku na składowisku odpadów (R3) lub przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia, w celu odzysku.
2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	Odpady nie są magazynowane, lecz na bieżąco kierowane do unieszkodliwiania na składowisku odpadów (D5).
Wariant II - stabilizacja beztlenowa + stabilizacja tlenowa			
Stabilizacja beztlenowa - fermentacja			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	Odpady magazynowane w zbiornikach magazynowych w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18). Odpady wykorzystywane do korekty wilgotności wsadu do stabilizacji beztlenowej lub wsadu do stabilizacji tlenowej, ewentualny nadmiar kierowany jest do kanalizacji technologicznej.
2.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	Odpady magazynowane w buforze w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18). Odpady kierowane do dalszego procesu przetwarzania - stabilizacji tlenowej (D8).
Stabilizacja tlenowa			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady nie są magazynowane, lecz na bieżąco wykorzystywane do odzysku na składowisku odpadów (R3) lub przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia, w celu odzysku.
2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	Odpady nie są magazynowane, lecz na bieżąco kierowane do unieszkodliwiania na składowisku odpadów (D5).
Wariant III - stabilizacja tlenowa			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady nie są magazynowane, lecz na bieżąco wykorzystywane do odzysku na składowisku odpadów (R3) lub przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia, w celu odzysku.
2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	Odpady nie są magazynowane, lecz na bieżąco kierowane do unieszkodliwiania na składowisku odpadów (D5).

6.3.2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zmieszanych komunalnych – w części biologicznej – Kompostownia odpadów zielonych i innych bioodpadów (wariant IV funkcjonowania instalacji) oraz sposoby gospodarowania odpadami

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Wariant IV – kompostowanie odpadów zielonych i innych bioodpadów			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpady nie są magazynowane. Odpady na bieżąco kierowane do stabilizacji tlenowej (D8), jako materiał strukturalny.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady nie są magazynowane, lecz na bieżąco wykorzystywane do odzysku na składowisku odpadów (R3) lub przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia, w celu odzysku.

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

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w wiacie na surowce wtórne (obiekt B11), a następnie przekazywanie uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku).
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
4.	19 12 05	Szkło	
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane w wiacie na komponenty do produkcji RDF (obiekt B12), a następnie przekazywanie uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane w kontenerach, zlokalizowanych w pobliżu wiaty magazynowej odpadów wielkogabarytowych (obiekt B10). Odpady kierowane do przetwarzania (unieszkodliwiania) na składowisko odpadów (D5) lub kierowane do części biologicznej instalacji MBP - stabilizacji tlenowej, jako materiał strukturalny (D8) lub alternatywnie przekazywanie uprawnionym podmiotom do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).

6.3.2.7. Odpady należy magazynować selektywnie z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Odpady należy magazynować w kontenerach, boksach lub buforach. 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 technologicznych Zakładu.

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

Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczenie ilości odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko są realizowane poprzez:

- mechaniczno-ręczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, mające na celu wydzielenie z odpadów określonych frakcji, nadających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania,
- mechaniczno-ręczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiorki, mające na celu wydzielenie frakcji materiałowych oraz przygotowanie do odzysku,
- biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji, w tym wydzielonych z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, co daje możliwość wytworzenia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania), tj. odpadów o kodzie 19 05 03, który może zostać wykorzystany we własnym zakresie, w ramach wykonywania okrywy rekultywacyjnej składowiska odpadów lub przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia, w celu odzysku,
- przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, mające na celu wytworzenie produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, lub materiału po procesie kompostowania, dopuszczonego do odzysku w procesie R10,
- magazynowanie odpadów w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed ewentualnymi zanieczyszczeniami; odpady, które tego wymagają, zabezpieczone są dodatkowo przed negatywnym wpływem warunków atmosferycznych (np. magazynowane w pojemnikach, w pomieszczeniach zamkniętych).

Ponadto w ramach ograniczenia wytwarzania odpadów eksploatacyjnych prowadzone są następujące działania polegające na:

- bieżącej kontroli parametrów prowadzonych procesów technologicznych,
- dostosowaniu sposobów prowadzenia procesów przetwarzania odpadów do poszczególnych rodzajów odpadów,
- racjonalnym wykorzystaniu materiałów i surowców,
- kontrolowaniu ilości i jakości powstających odpadów.

6.3.4. Przetwarzanie - unieszkodliwianie odpadów

6.3.4.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania) metodą **D8** (stabilizacja beztlenowa – fermentacja i stabilizacja tlenowa) - w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zmieszanych komunalnych oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
Wariant I - stabilizacja beztlenowa + stabilizacja tlenowa				
Stabilizacja beztlenowa - fermentacja				
Odpady inne niż niebezpieczne				
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 15-80 mm, biodegradowalna, wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych, pozbawiona frakcji twardych/inertnych.	5 221,00	Odpady magazynowane w zasobni hali modułu wstępnego przygotowania wsadu (obiekt B16).
2.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja biodegradowalna, wydzielona z frakcji 80-320 mm.	572,00	Odpady magazynowane w kontenerach, będących na wyposażeniu linii technologicznej sortowania oraz w zasobni w hali wstępnego przygotowania wsadu (obiekt B16).

3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 000,00	Odpady magazynowane w boksie magazynowym zasobni hali modułu wstępnego przygotowania wsadu (obiekt B16).
4.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	1 787,00	Odpady magazynowane w zbiornikach magazynowych, w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18).
Łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania) w procesie fermentacji D8 nie przekroczy 16 000 Mg/rok				
Stabilizacja tlenowa				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	1 787,00	Odpady magazynowane w zbiornikach magazynowych, w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18). Wykorzystywane do korekty wilgotności wsadu w procesie stabilizacji tlenowej.
2.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	6 876,00	Odpady magazynowane w buforze, w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18).
3.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja podsitowa 0-15 mm.	10 288,00	Odpady magazynowane w zasobni hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18).
4.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja twarda/inertna, wydzielona z frakcji 15-80 mm.	3 186,00	
5.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Balast z frakcji 80-320 mm.	3 847,00	Odpady magazynowane w miejscu napełniania kontenerów, w hali sortowni (obiekt B7).
6.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego (pozostałość po procesie kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie)	259,00	Odpady nie są magazynowane lecz na bieżąco kierowane do stabilizacji tlenowej.
Łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania) w procesie stabilizacji tlenowej D8 nie przekroczy 23 000 Mg/rok				
Wariant II - stabilizacja beztlenowa + stabilizacja tlenowa				
Stabilizacja beztlenowa - fermentacja				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	2 182,00	Odpady magazynowane w zbiornikach magazynowych, w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18).
2.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja podsitowa 15-80 mm, biodegradowalna, wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych, pozbawiona frakcji twardych/inertnych.	5 221,00	Odpady magazynowane w zasobni hali modułu wstępnego przygotowania wsadu (obiekt B16).

3.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja biodegradowalna, wydzielona z frakcji 80-320 mm.	572,00	Odpady magazynowane w kontenerach, będących na wyposażeniu linii technologicznej sortowania oraz w zasobni hali wstępnego przygotowania wsadu (obiekt B16).
4.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 000,00	Odpady magazynowane w zasobni hali modułu wstępnego przygotowania wsadu (obiekt B16).
5.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1 250,00	
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 250,00	
7.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	1 250,00	
8.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 250,00	
Łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania) w procesie fermentacji D8 nie przekroczy 16 000 Mg/rok				
Stabilizacja tlenowa				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 06 03	Ciecze z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	2 182,00	Odpady magazynowane w zbiornikach magazynowych, w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18). Wykorzystywane do korekty wilgotności wsadu w procesie stabilizacji tlenowej.
2.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	8 064,00	Odpady magazynowane w buforze, w hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18).
3.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja podsitowa 0-15 mm.	10 288,00	Odpady magazynowane w zasobni hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18).
4.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja twarda/interna/wydzielona z frakcji 15-80 mm.	3 186,00	
5.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Balast z frakcji 80-320 mm.	3 847,00	Odpady magazynowane w miejscu napełniania kontenerów, w hali sortowni.
Łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania) w procesie stabilizacji tlenowej D8 nie przekroczy 23 000 Mg/rok				
Wariant III - stabilizacja tlenowa				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego (pozostałość po procesie kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie)	259,00	Odpady nie są magazynowane lecz na bieżąco kierowane do stabilizacji tlenowej.
2.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja podsitowa 15-80 mm, biodegradowalna, wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych, pozbawiona frakcji twardych/inertnych.	5 221,00	Odpady magazynowane w zasobni hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18).

3.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja biodegradowalna, wydzielona z frakcji 80-320 mm.	572,00	Odpady magazynowane w kontenerach, będących na wyposażeniu linii technologicznej sortowania.
4.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja podsitowa 0-15 mm.	10 288,00	Odpady magazynowane w zasobni hali stabilizacji tlenowej (obiekt B18).
5.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja twarda/interna/wydzielona z frakcji 15-80 mm.	3 186,00	
Łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania) w procesie stabilizacji tlenowej D8 nie przekroczy 23 000 Mg/rok				
Łączna/całkowita ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania) w procesie stabilizacji beztlenowej - fermentacji oraz stabilizacji tlenowej (D8) nie przekroczy 23 000 Mg/rok				

6.3.4.2.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów

Unieszkodliwianie odpadów metodą D8 jest prowadzone w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej na terenie Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie. Część biologiczną stanowią: bioreaktor (fermentacja) i tunele stabilizacji tlenowej (I faza procesu stabilizacji tlenowej) oraz płyta i wiata dojrzewania stabilizatu (faza II procesu stabilizacji tlenowej).

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

Unieszkodliwianie odpadów (stabilizacja tlenowa oraz stabilizacja beztlenowa - fermentacja) 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 nieszkodliwe 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 nieszkodliwiania odpadów w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych znajduje się w punkcie I.1.2.1.2. niniejszej decyzji. Instalacja pracuje w czterech wariantach technologicznych, w zależności od rodzajów odpadów oraz możliwości technologicznych:

- Wariant I (stabilizacja beztlenowa – fermentacja + stabilizacja tlenowa),
- Wariant II (stabilizacja beztlenowa – fermentacja + stabilizacja tlenowa),
- Wariant III (stabilizacja tlenowa),
- Wariant IV (kompostowanie odpadów zielonych i innych bioodpadów).

Ww. warianty enumeratywnie wyszczególnione są w pkt I.1.2.1. niniejszej decyzji.

6.3.4.2.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (unieszkodliwiania) metodą D8 (stabilizacja tlenowa oraz stabilizacja beztlenowa - fermentacja)

Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (unieszkodliwiania) metodą D8 (stabilizacja tlenowa oraz stabilizacja beztlenowa - fermentacja), w wariantach od I do III funkcjonowania części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych zostały wyszczególnione w pkt. I. 6.3.1.4. niniejszej decyzji.

6.3.5. Przetwarzanie - odzysk odpadów

6.3.5.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) odpadów metodą **R12** - w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych 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)				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	60 000,00	Magazynowane krótkotrwale luzem w stosie, w sposób uporządkowany, w strefie przyjęć i czasowego magazynowania odpadów w hali sortowni (obiekt B7).
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych nie przekroczy 60 000 Mg/rok				
W części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zebranych selektywnie - sortowni odpadów (wariant II funkcjonowania instalacji)				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000,00	Odpady magazynowane selektywnie w zasobni odpadów w hali sortowni (obiekt B7).
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 000,00	
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,00	
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 000,00	
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	4 000,00	
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	6 000,00	Odpady magazynowane selektywnie w wiacie magazynowej na szkło (obiekt B13a).
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,00	Odpady magazynowane selektywnie w zasobni odpadów w hali sortowni (obiekt B7).
8.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000,00	
9.	20 01 01	Papier i tektura	4 000,00	Odpady magazynowane selektywnie w wiacie magazynowej na szkło (obiekt B13a).
10.	20 01 02	Szkło	6 000,00	
11.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	4 000,00	Odpady magazynowane selektywnie w zasobni odpadów w hali sortowni (obiekt B7).
12.	20 01 40	Metale	1 000,00	
13.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	4 000,00	
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi - sortowanie odpadów selektywnie zebranych nie przekroczy 15 000 Mg/rok				

6.3.5.1.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Odzysk odpadów jest prowadzony w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w hali sortowni na terenie Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie.

Instalacja sortowni pracuje w dwóch wariantach technologicznych:

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

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

Przetwarzanie (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. Wariant I – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych,
- b. Wariant II – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie i doczyszczanie) odpadów zebranych selektywnie, znajduje się w punkcie I. 1.2.1.1. niniejszej decyzji.

6.3.5.1.3 Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku)

Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku) metodą R12 zostały wyszczególnione w pkt. I.6.3.1.2. – dla przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I) oraz w pkt. I.6.3.1.3. – dla przetwarzania odpadów selektywnie zebranych, niniejszej decyzji.

6.3.5.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) metodą **R3** - w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant IV funkcjonowania instalacji) – Kompostownia odpadów zielonych oraz innych bioodpadów (faza intensywna i faza dojrzewania) oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	259,00	Odpady nie są magazynowane, lecz na bieżąco kierowane do instalacji kompostowni (obiekt B18).
2.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1 250,00	Odpady magazynowane w przyzmach na placu magazynowym odpadów zielonych (obiekt B15).
3.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 250,00	Odpady magazynowane w przyzmach na placu magazynowym odpadów strukturalnych (obiekt B18a).
4.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	1 250,00	Odpady magazynowane w boksach na placu magazynowym odpadów zielonych (obiekt B15).
5.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 250,00	
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 1 250 Mg/rok				

6.3.5.2.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Przetwarzanie (odzysk) odpadów prowadzone jest w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – Kompostownia odpadów zielonych oraz innych bioodpadów. Instalację stanowią: tunel do kompostowania – faza intensywna oraz plac kompostowania – faza dojrzewania kompostu, zlokalizowane na terenie Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie.

6.3.5.2.2. 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 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Szczegółowy opis procesu kompostowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów znajduje się w punkcie I.1.2.1.2. lit. c niniejszej decyzji.

6.3.5.2.3. Rodzaje odpadów wytwarzanych w wyniku procesu przetwarzania (odzysku)

Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku) metodą R3 zostały wyszczególnione w pkt. I. 6.3.1.5. niniejszej decyzji.

6.3.5.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) metodą R12 – przesiewanie stabilizatu (odpad o kodzie 19 05 99) oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
Wariant I funkcjonowania części biologicznej instalacji MBP - stabilizacja beztlenowa + stabilizacja tlenowa				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	21 067,00	Magazynowane w przyzmacz na placu dojrzwania stabilizatu.
Wariant II funkcjonowania części biologicznej instalacji MBP - stabilizacja beztlenowa + stabilizacja tlenowa				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	20 019,00	Magazynowane w przyzmacz na placu dojrzwania stabilizatu.
Wariant III funkcjonowania części biologicznej instalacji MBP - stabilizacja tlenowa				
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	19 986,00	Magazynowane w przyzmacz na placu dojrzwania stabilizatu.

6.3.5.3.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Odzysek odpadów jest prowadzony w wiacie dojrzwania stabilizatu (obiekt B26), która jest obiektem jednokondygnacyjnym, zlokalizowanym na terenie Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie.

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

Odzysek odpadów 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.

Odzykowski poddawane są odpady o kodzie 19 05 99, stanowiące stabilizat, wytworzony w wyniku przetwarzania biologicznego m. in. frakcji podsitowej 0-80 mm, uzyskanej z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Proces odzysku polega na przesiewaniu ww. odpadów na sicie bębnowym, o wielkości oczek do 20 mm.

6.3.5.3.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku)

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku zostały wyszczególnione w pkt. I. 6.3.1.4. niniejszej decyzji.

6.3.5.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) metodą R12 oraz metodą R13 - w segmencie demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	2 000,00	Magazynowane luzem w segmencie demontażu odpadów wielkogabarytowych, tj. na placu na odpady wielkogabarytowe (obiekt B9) lub w wiacie na odpady wielkogabarytowe (obiekt B10).
Łączna ilość odpadów poddawanych odzykowski nie przekroczy 2 000,00 Mg/rok				

6.3.5.4.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Odzysk odpadów jest prowadzony w segmencie demontażu odpadów wielkogabarytowych, stanowiącym utwardzony plac oraz wiatę na odpady wielkogabarytowe, zlokalizowane na terenie Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie.

6.3.5.4.2. 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 wielkogabarytowych metodą R12 znajduje się w punkcie I.1.2.3. niniejszej decyzji.

R13 – Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) – zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Proces odzysku R13 poprzedza właściwy proces demontażu odpadów wielkogabarytowych i polega na czasowym magazynowaniu odpadów dostarczanych do segmentu demontażu odpadów wielkogabarytowych. Odpady są magazynowane selektywnie na betonowym placu na odpady wielkogabarytowe (obiekt B9) lub w wiacie na odpady wielkogabarytowe (obiekt B10) w celu zebrania określonej partii odpadów do podjęcia procesu demontażu R12.

6.3.5.4.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku)

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku metodą R12 zostały wyszczególnione w pkt. I.6.3.1.6. niniejszej decyzji.

W wyniku procesu odzysku metodą R13 nie powstają odpady.

6.3.6. Zbieranie odpadów

6.3.6.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) oraz miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach na odpady niebezpieczne, zlokalizowanych na terenie PSZOK. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
4.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
6.	13 07 01*	Olej opałowy	
7.	13 07 02*	Benzyna	
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami	
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady magazynowane w kontenerach/pojemnikach na odpady niebezpieczne, zlokalizowanych na terenie PSZOK. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.	
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		
12.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)		
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)		
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe		
15.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe		
16.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć		
17.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć		
18.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne		
19.	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.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki		
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		Odpady magazynowane w kontenerach, zlokalizowanych na terenie PSZOK. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
3.	15 01 04	Opakowania z metali		
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła		
5.	16 01 03	Zużyte opony		
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		
7.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
8.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08		
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)		
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory		
11.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy		
12.	17 01 02	Gruz ceglany		
13.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia		
14.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		
15.	17 02 01	Drewno		
16.	20 01 01	Papier i tektura		
17.	20 01 02	Szkło		
18.	20 01 10	Odzież		
19.	20 01 11	Tekstylia		
20.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31		
21.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33		
22.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
23.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane w kontenerach, zlokalizowanych na terenie PSZOK. Po zebraniu partii transportowych odpady są przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwienia) uprawnionym podmiotom.
24.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
25.	20 01 40	Metale	
26.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	
27.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

6.3.6.2. Miejsce zbierania odpadów

Miejszem zbierania odpadów jest Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK), zlokalizowany na terenie Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie, do którego Zbierający odpady posiada tytuł prawny. Instalacja do magazynowania odpadów niebezpiecznych nie przekracza całkowitej pojemności 50 ton.

6.3.6.3. Opis metody zbierania odpadów

Zbieranie odpadów przebiega według następującego schematu:

- Ważenie i wstępna identyfikacja odpadów.
- Umieszczanie odpadów (w zależności od rodzaju) w odpowiednich kontenerach.
- Okresowe magazynowanie zebranych odpadów do momentu zgromadzenia odpowiedniej partii transportowej.
- Przekazywanie odpadów uprawnionym podmiotom, w celu dalszego zagospodarowania odpadów lub przetwarzanie w ramach możliwości technologicznych Zakładu.

6.3.6.4. 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, kontenery itp., 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.
- Transport odpadów należy zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie z uwzględnieniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych (w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych).
- Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- Zbieranie odpadów wymienionych w niniejszej decyzji należy prowadzić, w ten sposób, aby ich ewentualne magazynowanie nie przekroczyło możliwości magazynowych Zakładu.
- Należy przestrzegać warunków, określonych w przepisach szczegółowych w tym zakresie.
- W postępowaniu z odpadami niebezpiecznymi, w szczególności z odpadami w postaci: zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz olejów odpadowych, należy przestrzegać przepisów szczegółowych w tym zakresie.

6.4. 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).

6.4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez przedmiotową instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:

- $L_{Aeq D}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – **50 dB**,
- $L_{Aeq N}$ – równoważny poziom dźwięku A dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – **40 dB**.

6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Symbol źródła	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Instalacja mechanicznego przetwarzania				
1.	H1	Hala sortowni – strefa przyjęć	13	-
2.	H2	Hala kompostowni – linia technologiczna	13	8
3.	H3	Wentylatory dachowe o wydajności 2728 m ³ /h – 4 szt.	16	-
4.	H4	Wentylator dachowy o wydajności 420 m ³ /h	1,7	-
5.	H5	Wózek widłowy – 2 szt.	10	-
6.	H6	Ładowarka – 2 szt.	13	-
Instalacja biologicznego przetwarzania				
7.	H7	Hala modułu wstępnego przygotowania wsadu	16	8
8.	H8	Wentylatory dachowe o wydajności 2728 m ³ /h – 2 szt.	16	8
9.	H9	Hala stabilizacji tlenowej	16	8
10.	H10	Wentylatory napowietrzające o wydajności 6000 m ³ /h – 6 szt.	16	8
11.	H11	Wentylatory dachowe o wydajności 2728 m ³ /h – 3 szt.	16	8
12.	H12	Wentylatory dachowe o wydajności 420 m ³ /h – 3 szt.	1,7	-
13.	H13	Reaktor stabilizacji beztlenowej	16	8
14.	H14	Pomieszczenie płuczki	16	8
15.	H15	Wentylator biofiltra o wydajności 58 750 m ³ /h	16	8
16.	H16	Pochodnia awaryjna do spalania biogazu z procesu stabilizacji	16	8
17.	H17	Ładowarka	13	-
18.	H18	Przerzucarka	4	-
19.	H19	Przesiewacz	4	-
20.	H20	Rozdrabniacz	2	-
21.	H21	Sito mobilne	4	-
Transport				
22.	-	Pojazdy dowożące odpady – ok. 76 pojazdów	5 min.*	-

* czas manewrowania jednego pojazdu na terenie zakładu

6.4.3. Metody ochrony przed hałasem

Z przedstawionej we wniosku analizy wynika, iż działalność instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach wymagających ochrony akustycznej. W celu ograniczenia rozprzestrzeniania się hałasu z terenu Zakładu należy dbać o stan techniczny ww. urządzeń.

7. 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

7.1. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

7.1.1. Monitoring ilości zużywanej wody.

Prowadzić rejestr odczytu pomiaru ilości wykorzystywanej wody w oparciu o zainstalowane wodomierze.

7.1.2. Monitoring ilości odprowadzanych ścieków.

Prowadzić ewidencję ilości powstających ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu w oparciu o zainstalowany przepływomierz.

7.2. Monitoring zużycia energii, materiałów, surowców i paliw

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

8. 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.

9. 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

Należy prowadzić ewidencję czasu pracy poszczególnych wariantów funkcjonowania instalacji do mechanicznego oraz biologicznego przetwarzania odpadów oraz przedkładać, na każde żądanie Marszałka Województwa Wielkopolskiego oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, pisemną informację w zakresie ewidencji, o której mowa powyżej.

10. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii

Do potencjalnych sytuacji awaryjnych należą m. in.:

- a. pożar,
- b. uszkodzenie lub rozszczelnienie placów,
- c. wyciek oleju w wyniku awarii maszyn/urządzeń,
- d. wyciek szlamu z separatora,
- e. wysypanie lub rozlanie substancji niebezpiecznej na posadzkę lub drogę.

Pożar

Zakład wyposażony jest w środki ochrony ppoż. i posiada instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Załoga jest przeszkolona w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi stanowisk pracy.

Uszkodzenie lub rozszczelnienie placów

Ilość odprowadzanych ścieków będzie rejestrowana i sprawdzana pod kątem ilości jaka powinna powstawać z terenów utwardzonych (ścieki - wody opadowe i roztopowe) oraz z poszczególnych procesów. Pozwoli to na szybkie wykrycie ewentualnego przedostawania się ścieków do środowiska gruntowo-wodnego, w przypadku uszkodzenia bądź rozszczelnienia placów, z których ścieki są ujmowane.

Wyciek olejów w wyniku awarii maszyn/urządzeń

Analizowana sytuacja olejów lub innych płynów technicznych (hamulcowy, chłodniczy, do spryskiwaczy, itp.), które w sytuacji awaryjnej mogą wyciec z pojazdu. W przypadku ulewnych deszczy po rozlaniu substancji ropopochodnej może dojść do jej wymieszania z wodami deszczowymi. W celu eliminacji powyższego zagrożenia rozlana substancja zostanie zebrana za pomocą sorbentów. W przypadku dużego wycieku należy natychmiast poinformować specjalistyczną firmę, która przy pomocy odpowiednich urządzeń zbierze rozlaną substancję.

Wyciek szlamów z separatora

Na terenie Zakładu zainstalowany jest separator, który jest systematycznie czyszczony i konserwowany przez specjalistyczne firmy, zgodnie z zapisami prawa budowanego. Zarządzający prowadzi Książkę eksploatacyjną separatora. Wyciek szlamów z separatora może mieć miejsce przy nawalnym deszczu trwającym przez dłuższy okres czasu. W tym celu na terenie Zakładu wybudowany został szczelny zbiornik na ścieki - wody opadowe lub roztopowe.

Wysypianie lub rozlanie substancji niebezpiecznej na posadzkę lub drogę

Miejszem wystąpienia takiej awarii mogą być: beczki, zbiorniki do gromadzenia substancji niebezpiecznych, magazyn odpadów niebezpiecznych, hala sortowni odpadów, w których znajdują się pojemniki i beczki z substancjami niebezpiecznymi. Wyciek substancji niebezpiecznych może nastąpić również z maszyn i urządzeń znajdujących się na terenie instalacji. W przypadku wycieku substancji niebezpiecznych należy zastosować substancje neutralizujące (sorbenty). Substancja rozsypana zostanie natychmiast zebrana i przeniesiona do szczelnego pojemnika. W obu przypadkach należy postępować z zachowaniem zasad BHP i p.poż. oraz sporządzać karty charakterystyki substancji niebezpiecznych stosowanych w Zakładzie.

Ponadto wszystkie instalacje, urządzenia oraz sprzęt mechaniczny, eksploatowane na terenie Zakładu są poddawane bieżącym przeglądom i konserwacjom.

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

11. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko

W przypadku instalacji będących 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.

12. Eksploatacja instalacji w warunkach innych niż normalne

a. Maksymalny dopuszczony czas utrzymywania się uzasadnionych technicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych:

- 560 h/rok – czas pracy pochodni I: wskutek wzrostu ciśnienia gazu w zbiorniku membranowym (np. przerwa technologiczna pracy agregatu kogeneracyjnego, nadmiar produkcji biogazu) uruchamiana jest pochodnia I (emitor E3) spalająca biogaz. Pochodnia jest wpięta do instalacji biogazu przed jego schładzaniem i odsiarczaniem. Pochodnią steruje lokalna jednostka centralna.
- 200 h/rok – czas pracy pochodni nr II: wskutek wzrostu ciśnienia w komorze fermentacyjnej (produkowany biogaz w reaktorze stabilizacji beztlenowej nie jest na bieżąco odbierany) uruchamiana jest pochodnia II (emitor E4) spalająca biogaz.

b. Warunki wprowadzania do środowiska substancji z pochodni I i pochodni II:

Oznaczenie emitora	Opis emitora	Charakterystyka miejsc emisji					Czas emisji
		Rodzaj	Wysokość	Średnica	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura gazów odlotowych	
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	
E3	Pochodnia I	pionowy zadaszony	5,1	0,5	0	443	560
E4	Pochodnia II	pionowy zadaszony	5,1	0,5	0	443	200

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywne gospodarowanie energią realizowane jest poprzez:

- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej,
- bieżące konserwacje i naprawy urządzeń elektrycznych i wykorzystywanego sprzętu,
- zoptymalizowanie procesu biologicznego przetwarzania odpadów, poprzez sterowanie komputerowe systemu napowietrzania,
- prowadzenie monitoringu zużycia energii elektrycznej.

II. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Do Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w dniu 22.05.2015 r., wpłynął wniosek Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie, Witaszyczki 1a, 63-200 Jarocin, reprezentowanego przez pełnomocnika – Wojciecha Jodźko-Krzak, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, funkcjonującej w ramach Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie.

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 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 maju 2015 r. przez Przedsiębiorstwo Inżynieryjno-Usługowe Inżynieria PRO-EKO Sp. z o.o. – „Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, funkcjonującej w ramach Zakładu Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o. w Jarocinie”. Wnioskodawca załączył do wniosku dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz opłaty skarbowej.

Na podstawie art. 378 ust. 2a 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 instalację, pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające pozwolenia 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 sortownię odpadów selektywnie zebranych, instalację kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów, segment demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).

Wniosek sporządzony przez Przedsiębiorstwo Inżynieryjno-Usługowe Inżynieria PRO-EKO Sp. z o.o. i złożony przez pełnomocnika – Wojciecha Jodźko-Krzak był obarczony licznymi brakami formalnymi oraz zawierał nieścisłości w warstwie merytorycznej, a tym samym był niedopracowany. W związku z powyższym dwukrotnie wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych oraz złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących przedłożonej dokumentacji. Wnioskodawca przedłożył uzupełnienia. Wobec faktu, iż przedstawione uzupełnienia nie zawierały wyczerpujących informacji oraz były niespójne – w dalszym etapie przedmiotowego postępowania dwukrotnie wezwano Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących wniosku. 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, udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, funkcjonującej w ramach Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie.

W dniu 10.09.2015 r. na terenie Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie, 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 28.09.2015 r. do 19.10.2015 r. zamieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu oraz tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Jarocinie 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.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie wszystkich instalacji położonych na terenie Zakładu na stan jakości powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem instalacji do mechanicznego-biologicznego przetwarzania odpadów (emisja amoniaku, siarkowodoru, pyłu (w tym pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5), dwutlenku siarki, dwutlenku azotu oraz tlenku węgla).

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 wartości odniesienia 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.

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 oraz z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego do powietrza.

W związku z powyższym, w przedmiotowym pozwoleniu nie określono wielkości dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza z biofiltra, placu kompostowania oraz wywietrzników zintegrowanych hali sortowni.

Źródłami emisji gazów i pyłów wprowadzanych w sposób zorganizowany do powietrza, są procesy zachodzące na hali sortowni odpadów, stanowiącej część instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – segment mechanicznego i segment biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych. Substancje powstające w wyniku mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów emitowane są do powietrza za pośrednictwem 10 emitorów.

Na terenie instalacji zlokalizowane są 2 pochodnie awaryjne, stanowiące zorganizowane źródła emisji: pochodnia I uruchamiana w sytuacji zbyt wysokiego ciśnienia w zbiorniku membranowym magazynującym biogaz oraz pochodnia II uruchamiana w sytuacji, gdy produkowany biogaz w reaktorze stabilizacji beztlenowej nie jest na bieżąco odbierany, co powoduje wzrost jego ciśnienia. Zgodnie z art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie określa wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, w związku z czym odstąpiono od określenia wielkości dopuszczalnej dla ww. źródeł. Natomiast, zgodnie z art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska określono dla nich maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji w ww. warunkach.

Na terenie instalacji zlokalizowane są 2 kotły, stanowiące instalację pomocniczą instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Kocioł nr 1 o mocy 200 kW, opalany gazem zaazotowanym, zlokalizowany w budynku B16 i stanowiący źródło rezerwowe dla wymiennika ciepła (SONDEX 200 kW), który ogrzewa część socjalną budynku B18 oraz dostarcza ciepło na cele technologiczne komory fermentacji. Kocioł jest uruchamiany w przypadku braku zasilania wymiennika z agregatu kogeneracyjnego. Kocioł nr 2 o mocy 311 kW, opalany gazem zaazotowanym, zlokalizowany

w budynku B1 i stanowiący rezerwowe źródło ciepła dla węzła kompaktowego wymiennikowego dwufazowego c.o. i wymienników ciepła (SONDEX 278 kW, SONDEX 200 kW). Kocioł uruchamiany jest w przypadku braku zasilania wymiennika z agregatu kogeneracyjnego. Kotły stanowią instalacje energetyczne niewymagające pozwoleń, 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). Dodatkowo na terenie instalacji zlokalizowany jest zbiornik membranowy biogazu o pojemności 1 000 m³ służący do magazynowania biogazu, który nie zostanie spalony w agregacie kogeneracyjnym. Zbiornik jest szczelny i nie stanowi źródła emisji gazów i pyłów do powietrza.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji. W związku z powyższym nie określono zakresu i sposobu pomiarów wielkości emisji do powietrza. Na emitorze E5 zlokalizowany jest punkt pomiarowy spełniający wymogi Polskich Norm. Zgodnie z wnioskiem Strony, ze względu na konstrukcje wyrzutni wentylacyjnych na pozostałych emitorach nie ma możliwości zlokalizowania punktów pomiarowych spełniających wymogi Polskiej Norm.

Zakład Gospodarki Odpadami Sp. z o. o. w Jarocinie, z siedzibą w m. Witaszyczki 1A, 63-200 Jarocin wykorzystuje na potrzeby instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wodę z systemu wodociągowego na podstawie umowy zawartej z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. w Jarocinie. Woda jest wykorzystywana do celów technologicznych i na pozostałe cele związane z eksploatacją instalacji. Prowadzący instalację zobowiązany jest prowadzić rejestrację ilości wykorzystywanej wody z zewnętrznego systemu wodociągowego. Pomiar wykorzystywanej wody odbywa się przy wykorzystaniu wodomierza zainstalowanego na przyłączy wodociągowym do Zakładu Gospodarki Odpadami Sp. z o. o. w Jarocinie.

W związku z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji powstające ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków z reaktorów stabilizacji tlenowej, ścieków z placu stabilizacji/kompostowania, ścieków z oczyszczania powietrza procesowego, ścieków z węzła oczyszczania biogazu, ścieków z czyszczenia filtrów, ścieków z brodzika dezynfekcyjnego (myjki) oraz ścieków z prac porządkowych są po podczyszczeniu odprowadzane do szczelnego zbiornika bezodpływowego B25. Ścieki przemysłowe są częściowo zawracane i wykorzystywane w reaktorach stabilizacji tlenowej oraz w procesie stabilizacji/kompostowania na placu (zraszanie pryzm i zraszanie materiału wsadowego), natomiast powstający nadmiar jest przepompowywany do urządzeń kanalizacyjnych należących do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. w Jarocinie. Ponadto na terenie instalacji powstaje odciek z procesu fermentacji w całości zagospodarowywany – zawracany bezpośrednio do procesu fermentacji, który nie został uwzględniony w pkt. 5.2.2 niniejszej decyzji, gdyż nie spełnia definicji ścieku zawartej w art. 3 pkt. 38 ustawy Prawo Ochrony Środowiska.

Wnioskodawca wprowadza ścieki - wody opadowe lub roztopowe z terenów utwardzonych oraz dachów budynków istniejącą siecią kanalizacyjną, po oczyszczeniu w osadniku i separatorze, do ziemi – rowu. Przed odprowadzeniem do rowu ścieki – wody opadowe lub roztopowe są gromadzone w szczelnym zbiorniku B28, pełniącym funkcję zbiornika przeciwpożarowego. Wnioskodawca posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków – wód opadowych lub roztopowych do ziemi.

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 pozwolenia w tym zakresie, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami, 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 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.6.3.4. niniejszej decyzji wyszczególniono rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania) w procesie: 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 wraz ze wskazaniem miejsc prowadzenia ww. procesu unieszkodliwiania, opisu procesu technologicznego przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów oraz sposobu i miejsca magazynowania odpadów. Natomiast w pkt I.6.3.5. 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), R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11 oraz R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

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. Wariant I – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych, o przepustowości 60 000 Mg/rok.
- b. Wariant II – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie oraz doczyszczanie) odpadów zebranych selektywnie, o przepustowości 15 000 Mg/rok.

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

Część biologiczna instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pracuje w czterech wariantach technologicznych, w zależności od rodzajów przetwarzanych odpadów:

- a. Wariant I – polegający na prowadzeniu stabilizacji beztlenowej (fermentacji) oraz stabilizacji tlenowej.
- b. Wariant II – polegający na prowadzeniu stabilizacji beztlenowej (fermentacji) oraz stabilizacji tlenowej.
- c. Wariant III – polegający na prowadzeniu wyłącznie stabilizacji tlenowej.
- d. Wariant IV – biologiczne przetwarzanie (kompostowanie) odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie, o przepustowości 1 250 Mg/rok – Kompostownia odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie.

Łączna wydajność instalacji biologicznego przetwarzania odpadów dla ww. wariantów (stabilizacja i fermentacja, z wyłączeniem kompostowania), wynosi 23 000 Mg/rok.

Proces mechanicznego przetwarzania (sortowania), zmieszanych odpadów komunalnych prowadzi do rozdzielania strumienia odpadów na trzy frakcje: frakcję podsitową 0-80 mm, frakcję nadsitową 80-320 mm oraz frakcję nadsitową > 320 mm. Proces biologicznego przetwarzania frakcji 0 - 80 mm (podsitowej), wysortowanej w segmencie mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych jak i odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie, przebiega w warunkach tlenowych (stabilizacja i kompostowanie) oraz w warunkach beztlenowych (fermentacja). Proces fermentacji prowadzony jest w komorze fermentacyjnej, w wyniku którego wytwarza się biogaz oraz odpady pofermentatu, które w dalszej kolejności poddawane są stabilizacji tlenowej. Natomiast proces stabilizacji tlenowej/kompostowania podzielony na dwie fazy: stabilizacji/kompostowania - etap intensywny oraz dojrzewania stabilizatu/kompostu. Natomiast proces mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów zebranych selektywnie polega na wydzieleniu oraz doczyszczeniu surowców wtórnych, frakcji reszkowej (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. Witaszyczki.

Prowadzący instalację poddaje przetwarzaniu również odpady wielkogabarytowe (segment demontażu odpadów wielkogabarytowych). Ponadto na terenie Zakładu funkcjonuje Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK), przeznaczony do przyjmowania oraz czasowego magazynowania 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. 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 lub przetwarzać w ramach możliwości Zakładu. 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.

W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby, zgodnie z wnioskiem strony.

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

Najbliższe otoczenie instalacji stanowią:

- od północy – tereny rolne i leśne,
- od wschodu, zachodu i południa – tereny użytkowane rolniczo.

Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej zlokalizowane są na południe od instalacji w odległości około 270 m od jej granic. Są to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zgodnie z pkt 2 lit. a tabeli 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

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 i przekazywane właściwemu organom.

Zakład Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie, 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, uszkodzeniem lub rozszczelnieniem placów, wyciekami oleju w wyniku awarii maszyn/urządzeń lub wyciekami szlamu z separatora, wysypanie lub rozlanie substancji niebezpiecznej na posadzkę lub drogę. 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 postępowania w przypadku wystąpienia pożaru, 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.

Uwzględniając zapis art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca przedłożył obszerną analizę – raport początkowy, z której wynika, iż eksploatacja instalacji nie obejmuje produkcji lub uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz, że mimo wykorzystywania substancji powodujących ryzyko nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

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.

Rozbudowa instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz budowa kompostowni została ujęta w obecnie obowiązującym „*Planie gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2012 – 2017*”, jako planowane instalacje regionalne w Regionie VI gospodarki odpadami komunalnymi. W związku z powyższym, charakter planowanej gospodarki odpadami i warunki funkcjonowania przedmiotowych instalacji są zgodne z zapisami ww. Planu.

W związku z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska, we wniosku przeanalizowano spełnianie przez instalacje 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 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).

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 2 011,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r. poz. 783 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansowy - Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, PKO BP S.A., Nr konta: 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Mariola Górniak
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Wojciech Jodźko-Krzak - pełnomocnik
Przedsiębiorstwo Inżynieryjno-Uslugowe
Inżynieria PRO-EKO Sp. z o.o.
ul. Strażacka 37, 43-382 Bielsko-Biała
2. Zakład Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Jarocinie
Witaszyczki 1a, 63-200 Jarocin
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. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
6. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
7. Aa x 2