



MARSZAŁEK

WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO

DSR-II-2.7222.29.2015

Poznań, dnia 24 lutego 2016 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 pkt 3 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 2016 r., poz. 23), po rozpatrzeniu wniosku Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Partyzanckiej 27, 63-400 Ostrów Wielkopolski, reprezentowanego przez pełnomocnika - Halinę Karmolińską - Słotkowską

ORZEKAM

I. Udzielić Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, funkcjonującej w ramach Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, przy ul. Staroprzygodzkiej 121, w następującym zakresie:

1. Rodzaj i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametry instalacji	Oznaczenie Prowadzącego instalację
Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych a. segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych b. segment biologicznego przetwarzania odpadów - stabilizacji tlenowej	ust. 5 pkt 3 lit. a tیره pierwsze	Przepustowość instalacji podczas cyklu pracy dwuzmianowej: a. w części mechanicznej 75 703,00 Mg/rok 302,81 Mg/dobę b. w części biologicznej - stabilizacja tlenowa w bioreaktorach 38 818 Mg/rok 106,35 Mg/dobę	Regionalny Zakład Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o. ul. Partyzancka 27 63-400 Ostrów Wielkopolski NIP: 622-27-80-355 REGON: 302017142
Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie (sortownia)	-	Przepustowość instalacji: 5 340 Mg/rok 21,36 Mg/dobę	
Kompostownia odpadów zielonych oraz innych bioodpadów	-	Przepustowość instalacji: 1 643 Mg/rok 4,50 Mg/dobę	

* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

1.1. Opis instalacji

Regionalny Zakład Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, przy ul. Staroprzygodzkiej 121, obejmuje instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego, którą stanowi instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, a także instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego, tj. instalację do sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (sortownia) oraz instalację do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów.

Zakład zlokalizowany jest na działkach o numerach ewidencyjnych: 1, 6/1, 6/3, 6/4, 7/5 (obręb 0146, gm. Ostrów Wielkopolski).

Główne obiekty budowlane Zakładu to:

- hala sortowni odpadów,
- reaktory stabilizacji tlenowej (bioreaktory) – 6 szt.,
- biofiltr,
- plac dojrzewania stabilizatu/kompostu wyposażony w sito bębnowe o wielkości oczek 20 mm.

Infrastruktura towarzysząca Zakładu to:

- budynek socjalno – biurowy,
- wiata magazynowa surowców wtórnych i odpadów wielkogabarytowych,
- wiata magazynowa komponentów paliwa alternatywnego RDF,
- zbiornik na ścieki technologiczne - odcieki z placu dojrzewania/kompostowania,
- zbiornik na ścieki technologiczne (ob. nr 7)
- zbiornik na wody opadowe (ob. nr 25),
- trafostacja,
- parking dla samochodów ciężarowych o nawierzchni betonowej,
- parking dla samochodów osobowych o nawierzchni z kostki brukowej,
- chodniki o nawierzchni z kostki brukowej,
- drogi i palce o nawierzchni betonowej,
- plac przeciwpożarowy o nawierzchni z tłucznia.

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

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (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.

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych ma na celu rozdzielenie strumienia odpadów na trzy zasadnicze frakcje:

- 0-80 mm – frakcja podsitowa (biodegradowalna), poddawana w dalszej kolejności procesowi stabilizacji tlenowej,
- 80 – 300 frakcja nadsitowa, która podlega dalszemu procesowi mechanicznego przetwarzania, celem wydzielenia surowców wtórnych oraz komponentów do produkcji paliwa RDF,
- > 300 mm – frakcja nadsitowa, jest poddawana mechanicznemu przetworzeniu celem wydzielenia surowców wtórnych, balastu oraz komponentów do produkcji paliwa RDF.

- b. **Wariant II** (proces R12) – mechaniczne przetwarzanie – sortowanie oraz doczyszczanie odpadów zebranych selektywnie.

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

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.

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

Wyposażenie techniczne linii do mechanicznego przetwarzania odpadów składa się z:

- rozrywarki worków,
- przenośnika kanałowego łańcuchowego,
- przenośników wznoszących (11szt),
- przenośnika sortowniczego wstępnego,
- kabiny sortowniczej wstępnej,
- sita bębnowego,
- przenośników podsitowych (2szt.),
- separatorów metali żelaznych (2szt.),
- przenośników rewersyjnych z obrotnicą (3szt.),
- przenośnik przesyłowy rewersyjny,
- przenośników przesyłowych (9 szt.),
- podajnika wibracyjnego,
- przenośnika przyspieszającego (Separator NIR 1),
- przenośnika sortowniczego (tworzywa sztuczne),
- kabiny sortowniczej,
- przenośnika przyspieszającego (Separator NIR 2),
- przenośników sortowniczych (2szt.),
- kabiny sortowniczej (makulatura),
- przenośnika rewersyjnego,
- przenośnika podającego,
- kabiny sortowniczej (> 300 mm lub selektywna zbiórka),
- przenośnika kanałowego,
- perforatora z konstrukcją wsporczą,
- poziomej prasy kanałowej,

Mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) odpadów komunalnych odbywa się w hali sortowni. Sortownia odpadów (obiekt nr 1) jest budynkiem jednonawowym, o powierzchni 3138,20 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 o następujących funkcjach:

- magazynowania i podczyszczania odpadów zmieszanych,
- magazynowania odpadów z selektywnej zbiórki (papier i tektura, tworzywa sztuczne),
- segregacji odpadów,
- obróbki surowców wtórnych wydzielonych z odpadów.

W hali sortowni przewidziano miejsce na stację operatorską (sterownię) Zakładu, pomieszczenie warsztatowe do wykonania drobnych napraw i serwisowania urządzeń. Zaprojektowany również został węzeł sanitarny dla operatorów i pracowników fizycznych linii sortowniczej.

Część biologiczna przetwarzania odpadów:

Instalacja stabilizacji tlenowej odpadów przeznaczona jest do biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych odpadów biodegradowalnych, wydzielonych w segmencie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (frakcja 0-80 mm).

Proces technologiczny dzieli się na dwie fazy:

- faza intensywnej stabilizacji tlenowej - prowadzona w systemie zamkniętym w bioreaktorach (czas trwania procesu od 2 tyg. do max. 3 tyg.),

- faza dojrzewania stabilizatu - prowadzona w systemie przyzmowym z mechanicznym przerzucaniem, na placu technologicznym (czas procesu dojrzewania wynosi ok. 6-9 tyg).

W skład obiektów służących biologicznemu przetwarzaniu odpadów wchodzi:

- 6 szt. bioreaktorów (łącznie przepustowość: 38,818 Mg/rok),
- wentylatorownia,
- sterownia automatyki,
- korytarz techniczny,
- biofiltr,
- plac kompostowy.

Faza intensywnej stabilizacji tlenowej

Proces intensywnej stabilizacji tlenowej prowadzony jest w zamkniętych bioreaktorach wykonanych w konstrukcji żelbetowej, z aktywnym napowietrzaniem (poprzez kanały w posadzce) oraz zabezpieczeniem w postaci biofiltra uniemożliwiającym, przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do powietrza. Dmuchawy (wentylatory) oraz pozostałe instalacje zapewniające przebieg procesu są zabudowane w stacji dmuchaw w postaci korytarza technicznego – pomieszczenia, zlokalizowanego przy tylnej ścianie boksów.

Ww. proces prowadzony jest poprzez utrzymanie odpowiednich warunków środowiskowych w tunelach żelbetowych, tj. automatyczne napowietrzanie oraz zraszanie recyrkulowanymi odciekami. Zachowanie odpowiednich parametrów wilgoci i temperatury złoża odpadów oraz odpowiednie dozowanie tlenu do tunelu stanowi podstawę do prawidłowego prowadzenia procesu rozkładu materii organicznej w stabilizowanym złożu odpadów biodegradowalnych.

Proces prowadzony jest w reaktorach o następujących parametrach:

Parametry reaktorów intensywnej stabilizacji tlenowej	
Ilość bioreaktorów	6,00 szt.
Długość bioreaktora	26,00 m
Wysokość bioreaktora	5,50 m
Szerokość bioreaktora	8,00 m
Wysokość załadunku	do 3,00 m
Ilość ciągów - kanałów napowietrzających	5,00 szt./reaktor
Ilość płyt napowietrzających	55,00 szt./reaktor
Czas przetrzymania wsadu	21,00 dni
Dobowa objętość wsadu	230,77 m ³
Dobowa masa wsadu	150,00 Mg

Faza dojrzewania stabilizatu

Drugi etap procesu, tj. dojrzewania stabilizatu odbywa się na placu dojrzewania stabilizatu o powierzchni 12061,7 m². Materiał układany jest ładowarką w podłużne przyzmy, o szerokości 5 m przy podstawie. W celu zapewnienia optymalnych warunków dla przebiegu stabilizacji odpadów w procesie biologicznego przetwarzania, niezbędne jest zapewnienie właściwego napowietrzania, ujednoczenia i homogenizacji mieszanki. Efekt ten osiągnąć jest dzięki zastosowaniu wielokrotnego przerzucania z wykorzystaniem specjalistycznego sprzętu technologicznego - przerzucarki, wyposażonej w kołowrotek z węzłem służącym do poboru wody służącej do zraszania przyzm kompostowych. Ścieki technologiczne z placu dojrzewania/kompostowania odprowadzane są do zbiornika na odcieki o powierzchni 372,00 m². Dojrzewanie w przyzmach prowadzi się od 6 do 9 tygodni. Łączny czas prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej wynosi maksymalnie 12 tygodni.

W ramach procesu stabilizacji prowadzone jest także doczyszczanie stabilizatu, poprzez przesiewanie na sicie bębnowym o wielkości oczek 20 mm, w celu dalszego ujednoczenia, granulacji i wyodrębnienia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (19 05 03).

1.1.2. Instalacja do kompostownia odpadów zielonych zebranych selektywnie oraz innych bioodpadów

Proces prowadzony jest w warunkach tlenowych na placu dojrzewania kompostu. Materiał jest formowany w pryzmy o długości ok. 27 m., za pomocą ładowarki. Warunki tlenowe są zapewnione dzięki przerzucaniu pryzm przy użyciu przerzucarki lub ładowarki. W wyniku prowadzenia procesu następuje 20 % stopień redukcji masy odpadów poddawanych kompostowaniu. W wyniku procesu kompostowania powstaje odpad o kodzie 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania) lub środek wspomagający uprawę roślin, przy spełnieniu wymagań określonych w rozporządzeniu Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 18 czerwca 2008 r. w sprawie wykonania niektórych przepisów ustawy o nawozach i nawożeniu. Ścieki przemysłowe z placu kompostowego odprowadzane są do zbiornika na odcieki o powierzchni 372,00 m². Powierzchnia placu dojrzewania przeznaczona do kompostowania wynosi ok. 600 m². Kompost dojrzewa ok. 6 tygodni.

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:
 - a. **Wariant I** (proces R12) – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych, o przepustowości 75 703 Mg/rok.
 - Zmieszane odpady komunalne są wyładowane na płycie rozładowniczej platformy przyjęć odpadów o powierzchni ok. 500 m², zlokalizowanej wewnątrz hali sortowni. Wyładowane z samochodów odpady w miarę potrzeby są podgarniane na hałdę ładowarką. Na platformie jest możliwość czasowego magazynowania odpadów (pojemność platformy przyjęcia odpadów wynosi ok. 2000 m³).
 - Następnie strumień zmieszanych odpadów komunalnych jest załadowywany alternatywnie: do rozrywarki worków lub zasobnika przenośnika kanałowego łańcuchowego. W trakcie załadunku obsługa wybiera manualnie odpady tarasujące: meble, opony, duże elementy stalowe, tekstylia (dywany, chodniki), itp.
 - Odpady kierowane są przenośnikiem wznoszącym na przenośnik sortowniczy do kabiny sortowniczej wstępnej. Kabina wyposażona jest w: 2 x 4 miejsca dla sortowaczy, 2 x 3 zrzutnie, 2 x 2 zrzutnie boczne, 3 boksy. W boksach ustawione są 3 kontenery hakowe, do których wybierane są odpady tarasujące typu: folie, tektury, drewno, odpady wielkogabarytowe, odpady budowlane i szkło. Pod zrzutniami bocznymi ustawione są pojemniki samowyładowcze. Ponadto, odpady niebezpieczne kierowane są do pojemników usytuowanych w kabinie lub do kontenerów samowyładowczych. W kabinie sortowniczej wstępnej są również otwierane worki, które w całości przeszły przez rozrywarkę worków.
 - Po przejściu przez kabinę sortowniczą wstępną odpady transportowane są układem przenośników wznoszących do sita bębnowego, gdzie następuje mechaniczny rozdział odpadów na frakcje:
 - podsitową 0 – 80 mm (tzw. frakcja biodegradowalna),
 - średnią 80 – 300 mm,
 - nadsitową >300 mm.
 - Frakcja „podsitowa” < 80 mm odbierana jest spod sita bębnowego na przenośnik podsitowy i skierowana poprzez układ przenośników wznoszących na przenośnik rewersyjny z obrotnicą, który służy do równomiernego napełniania jednego z dwóch kontenerów hakowych. Następnie frakcja biodegradowalna trafia do procesu stabilizacji tlenowej.

- Na tym etapie procesu wydzielone zostają także odpady metali żelaznych, poprzez zastosowanie separatora, zamontowanego nad przesypem ww. przenośników wznoszących. Wydzielone metale w separatorze metali żelaznych są kierowane do kontenera samowyladowczego.
- Fracja odpadów „średnich” 80 – 300 mm odbierana jest spod sita na przenośnik podsitowy i skierowana poprzez układ przenośników: wznoszących oraz przesyłowych, na podajnik wibracyjny, którego zadaniem jest wstępne równomierne rozproszanie odpadów na przenośniku przyspieszającym. Przenośnik przyspieszający wraz z separatorem optopneumatycznym NIR oraz komorą separacyjną tworzy - „separator optopneumatyczny NIR 1”, umożliwiając wydzielenie w procesie sortowania tworzyw sztucznych.
- Separator optopneumatyczny NIR 1 umożliwia pozytywne wydzielenie tworzyw sztucznych, które są kierowane do dalszego przetwarzania. Separator wydziela tworzywa sztuczne, tj.: LDPE, HDPE, PP, PET, PS za wyjątkiem PCV oraz kartoników po napojach tzw. Tetra Pak.
- Wyselekcjonowane tworzywa sztuczne kierowane są układem przenośników: przesyłowym, oraz wznoszącym na przenośnik sortowniczy do kabiny sortowniczej. Kabina wyposażona jest w: 2 x 14 miejsc dla sortowaczy, 2 x 8 zrzutni, 2 x 2 zrzutnie boczne oraz 8 boksów. W kabinie wydzielane są manualnie tworzywa sztuczne typu:
 - HDPE,
 - LDPE z podziałem na: bezbarwne i kolorowe,
 - PET z podziałem na: bezbarwny, zielony, niebieski,
 - PS,
 - Tetra Pak,
 - RDF.
- Pozostałość po wydzieleniu w kabinie sortowniczej jest kierowana na przenośnik wznoszący jako paliwo RDF i dalej na przenośnik rewersyjny z obrotnicą, który służy do równomiernego napełniania jednego z dwóch kontenerów hakowych.
- Pozostałe negatywnie wydzielone w separatorze optopneumatycznym NIR 1 odpady kierowane są na przenośnik przyspieszający. Przenośnik przyspieszający tworzy wraz z separatorem optopneumatycznym NIR oraz komorą separacyjną - separator optopneumatyczny NIR 2 - umożliwiając wydzielenie w procesie sortowania makulatury, tj.: tekturę i papier, która jest kierowana do dalszego przetwarzania.
- Pozytywnie wydzielona makulatura kierowana jest układem przenośników przesyłowych na przenośnik sortowniczy do kabiny sortowniczej. Kabina wyposażona jest w: 2 x 4 miejsca dla sortowaczy, 2 x 3 zrzutnie, 2 x 2 zrzutnie boczne oraz 3 boksy. W kabinie wydzielane są manualnie:
 - papier,
 - tektura,
 - papier mix/RDF.
- Pozostałość po wydzieleniu w kabinie sortowniczej czystego papieru i tektury, jest alternatywnie kierowana przenośnikiem rewersyjnym do ostatniego boksu pod kabiną sortowniczą jako papier mix lub przenośnikiem wznoszącym jako paliwo RDF i dalej na przenośnik rewersyjny z obrotnicą, który służy do równomiernego napełniania jednego z dwóch kontenerów hakowych.
- Pozostałe negatywnie wydzielone w separatorze optopneumatycznym NIR 2 odpady (balast) odbierane są przez przenośnik przesyłowy i kierowane poprzez przenośnik wznoszący na przenośnik rewersyjny z obrotnicą, który służy do równomiernego napełniania jednego z dwóch kontenerów hakowych.

- Na tym etapie procesu wydzielone zostają także odpady metali żelaznych, poprzez zastosowanie separatora, zamontowanego nad przesypem ww. przenośnika przesyłowego na przenośnik wznoszący. Wydzielone metale w separatorze metali żelaznych są kierowane do kontenera samowyładowczego.
 - Fracja „nadsitowa” > 300 mm odbierana jest z sita bębnowego na przenośnik wznoszący i kierowana na przenośnik sortowniczy do kabiny sortowniczej. Kabina wyposażona jest w: 2 x 4 miejsca dla sortowaczy, 2 x 3 zrzutnie, 2 x 2 zrzutnie boczne oraz 3 boksy. W kabinie wydzielane są manualnie:
 - papier,
 - tektura,
 - folie,
 - tworzywa sztuczne (gabarytowe PE, PP).
 - Pozostałość po wydzieleniu w kabinie sortowniczej jest kierowana na przenośnik przesyłowy i dalej na przenośnik przesyłowy rewersyjny, który przekazuje odpady alternatywnie na przenośnik przesyłowy, kierujący odpady jako surowcowe, do zespołu separatorów optopneumatycznych NIR lub na przenośnik przesyłowy kierujący odpady poprzez przenośnik wznoszący na przenośnik rewersyjny z obrotnicą, jako paliwo RDF.
- b. **Wariant II** (proces R12) – mechaniczne przetwarzanie – sortowanie oraz doczyszczanie odpadów zebranych selektywnie, o przepustowości 5 340 Mg/rok
- Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, tj.: makulatura, tworzywa sztuczne są wyładowywane na płycie rozładowniczej platformy przyjęć odpadów z selektywnej zbiórki, o powierzchni ok. 150 m², zlokalizowanej wewnątrz hali sortowni. Wyładowane z samochodów odpady w miarę potrzeby są podgarniane na hałdę ładowarką. Na platformie jest możliwość czasowego magazynowania odpadów.
 - Następnie strumień odpadów selektywnie zebranych (alternatywnie makulatura lub tworzywa sztuczne), przy pomocy ładowarki jest załadowywany do zasobnika przenośnika podającego i dalej kierowany na przenośnik wznoszący.
 - Z przenośnika wznoszącego odpady kierowane są na przenośnik sortowniczy do kabiny sortowniczej. Kabina wyposażona jest w: 2 x 4 miejsca dla sortowaczy, 2 x 3 zrzutnie, 2 x 2 zrzutnie boczne oraz 3 boksy. W kabinie wydzielane są manualnie:
 - papier,
 - tektura,
 - folie,
 - tworzywa sztuczne (gabarytowe PE, PP).
 - Pozostałość po wydzieleniu w kabinie sortowniczej odpadów surowcowych jest kierowana na przenośnik przesyłowy i dalej na przenośnik przesyłowy rewersyjny, który przekazuje odpady alternatywnie na przenośnik przesyłowy kierujący odpady jako surowcowe, do zespołu separatorów optopneumatycznych NIR lub na przenośnik przesyłowy kierujący odpady poprzez przenośnik wznoszący na przenośnik rewersyjny z obrotnicą jako paliwo RDF.

Wszystkie frakcje surowcowe (makulatura i tworzywa sztuczne) wydzielone zarówno w wariantach przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, jak i odpadów zebranych selektywnie są przekazywane do poziomej prasy kanałowej i w postaci sprasowanej kierowane do magazynowania w wiatach magazynowych surowców wtórnych. Wyselekcjonowane frakcje po uzbieraniu ilości transportowej są przekazywane do recyklingu lub odzysku, prowadzonego przez uprawnione podmioty.

Fracja RDF jest magazynowana pod wiatą magazynowania komponentów paliwa alternatywnego i przekazywana w dalszej kolejności do odzysku jako wsad do produkcji paliwa alternatywnego. Frakcja biodegradowalna (0-80 mm) jest przekazywana do części biologicznego przetwarzania.

Pozostałości po procesie mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozostałości po procesie sortowania i doczyszczania surowców wtórnych kierowane są do unieszkodliwiania na składowisko odpadów zarządzanym przez Zakład Oczyszczania i Gospodarki Odpadami „MZO” S.A. w Ostrowie Wielkopolskim.

2. Segment biologicznego przetwarzania odpadów

Proces technologiczny dzieli się na dwie fazy:

- faza intensywnej stabilizacji tlenowej,
- faza dojrzewania stabilizatu.

a. Stabilizacja tlenowa

Proces stabilizacji tlenowej prowadzony jest w systemie zamkniętym – w bioreaktorach (6szt.), o łącznej przepustowości: 38 818 Mg/rok, wykonanych w technologii żelbetowej. Wsadem do instalacji stabilizacji tlenowej jest frakcja o średnicy 0-80 mm wydzielona w części mechanicznej z niesegregowanych odpadów komunalnych. Proces prowadzony jest przez okres minimum 2 tygodni do maksymalnie 3 tygodni.

Proces prowadzony jest przy bieżącym kontrolowaniu i regulowaniu warunków prowadzonego procesu (składu i ilości powietrza w przyłomie, temperatury i wilgotności stabilizowanych odpadów). Podczas tlenowej stabilizacji odpadów, w wyniku przemian biochemicznych związków organicznych, uwalniane są produkty przemian, głównie woda, dwutlenek węgla i będący głównym źródłem uciążliwości zapachowej amoniak. Wyczuwalny zapach amoniaku, towarzyszący pierwszej fazie biostabilizacji, jest pożądanym, gdyż świadczy o prawidłowo przebiegających procesach rozkładu białek zawartych w złożu odpadów.

Metody kontroli parametrów procesu stabilizacji oraz zabiegi zapewniające prawidłowe warunki przebiegu procesu:

1. Załadunek reaktorów

Dostarczony za pomocą ładowarki kołowej materiał jest wsypywany do żelbetowych boksów – bioreaktorów. Każdy reaktor posiada zdolność przetworzenia w ciągu 3 tygodni ok. 500,00 m³ frakcji biodegradowalnej pozyskanej z niesegregowanych odpadów komunalnych. Czas załadunku i/lub rozładunku jednego reaktora przewiduje się w okresie 2,5 dnia. Materiał w reaktorach zostanie ułożony na posadzce wyposażonej w ruszty napowietrzająco – drenażowe, umożliwiające zarówno odpowiednią aerację odpadów oraz odprowadzenie powstających w trakcie procesu odcieków.

2. Praca systemu stabilizacji tlenowej

Po ułożeniu materiału w reaktorach, operator zamyka bramy i włącza wybrany tryb pracy wentylatora. W trakcie trwania procesu wentylator, pracuje w zależności od wskazań czujnika temperatury oraz sond tlenowych tak, aby doprowadzić niezbędną, względem wymagań technologicznych ilość tlenu, oraz nie pozwolić do nadmiernego wychłodzenia przyłomu lub/i jej wysuszenia. W trakcie pracy systemu na bieżąco są monitorowane temperatura oraz stężenie tlenu w materiale zgromadzonym w reaktorach. Dodatkowo system wizualizacji i sterowania posiada możliwość aproksymacji współczynnika AT₄ w czasie rzeczywistym. Wentylator w zależności od odczytów pracuje w trybie normalnym lub w przypadku przekroczeń zadanych parametrów np. temperatury przełączy się w tryb schładzania przyłomu. Praca wentylatora jest skorelowana z układem nawadniania oraz wskazaniem sond T i O₂.

3. Nawilżenie wsadu

Standardowa wilgotność wsadu umieszczanego w reaktorze wynosi ok. 45% H₂O, z niewielkimi odchyleniami wynikającymi ze zmiany czynników zewnętrznych, takich jak pogoda, temperatura, pora roku. W bioreaktorze zainstalowane są urządzenia do zraszania służące do nawilżania materiału poddanego procesowi stabilizacji.

Rozdział wody następuje poprzez dysze zraszające. Jako ciecz przeznaczona do procesu nawadniania, są wykorzystywane wstępnie podczyszczone ścieki – wody opadowe lub roztopowe – jako wody technologiczne.

W ramach systemu nawilżającego w tylnej części poszczególnych bioreaktorów (w obrębie wentylatorowni) zainstalowane są przewody rozdzielcze, które poprzez sterowane elektrozasuwy, zasilają przewody zraszające w bioreaktorach. Cały proces nawilżania reaktorów prowadzony jest automatycznie, co pewien czasookres (możliwe jest także manualne sterowanie).

4. Napowietrzanie wsadu

Mikroorganizmy odpowiedzialne za stabilizację wymagają stałego dostępu tlenu. Bez wystarczającej jego ilości, mikroorganizmy te zanikają, a ich miejsce zajmują beztlenowce. W przedmiotowym przypadku tlen dostarczany jest przez aktywne napowietrzanie w bioreaktorach oraz przerzucanie pryzm na placu. Ilość tlenu, którą należy dostarczyć podczas kompostowania zależy od:

- fazy procesu; tlen generalnie należy dostarczać w początkowym etapie kompostowania/biostabilizacji, w fazie dojrzewania kompostu/biostabilizatu potrzeba niewiele tlenu,
- typu materiału; materiały bogate w azot wymagają więcej tlenu,
- wymiaru cząstek masy poddawanej procesowi; materiał o małych cząstkach (tj. o średnicy mniejszej niż 25 - 50 mm) ma małe puste przestrzenie, co powoduje zagęszczanie się materiału i utrudnia przemieszczanie się tlenu;
- wilgotności masy; materiały o wysokiej zawartości wody wymagają więcej tlenu.

Powietrze do procesu technologicznego jest zasysane z zewnątrz, poprzez system przewodów umieszczonych w hali wentylatorowni oraz w bramach zamykających poszczególne boksy. Następnie w wyniku wymuszonego przepływu powietrza przez wentylator tłoczny, powietrze jest transportowane w głąb materiału ulegającego rozkładowi. Powietrze po przejściu wzdłuż kanałów odwadniająco – drenażowych, a następnie przez frakcję biodegradowalną, przetłaczane jest przez wentylator wyciągowy do biofiltra.

5. Ujednolicenia i homogenizacja materiału

Przyjmuje się, że im większe rozdrobnienie surowca tym większa szybkość stabilizacji. To znaczy, że w początkowej fazie kompostowania większa powierzchnia jest wystawiona na bezpośrednie działanie mikroorganizmów i w konsekwencji rozkład. Mniejsze cząsteczki, to również większa jednorodność mieszaniny i lepsza izolacja cieplna pryzmy, co pozwala utrzymywać wysoką temperaturę w jej wnętrzu. Wymiar cząstek, przy optymalnej ich wilgotności, powinien zapewniać objętość wolnych przestrzeni powietrznych w przedziale od 25 do 35 %.

6. Kontrola procesu stabilizacji tlenowej

Samoczynnie, spontanicznie przebiegający proces wymaga kontroli. Napowietrzanie dostarcza mikroorganizmom tlen, zraszanie w wodę. Temperatura wsadu nie może przekroczyć 75°C. Do pomiaru temperatury wykorzystywane są czujniki umieszczone bezpośrednio w materiale. Monitorują one w sposób ciągły wartość temperatury wewnątrz pryzm. Efektywne schładzanie pryzmy polega na wysysaniu nasyconego parą powietrza z porów kompostującego się materiału. Przenikające do wnętrza pryzmy suche powietrze powoduje odciąganie wilgoci z materiału powodując jego schładzanie oraz osiadanie i zagęszczenie się pryzmy. Dla odpowiednio efektywnego napowietrzania konieczne jest okresowe rozluźnienie materiału.

7. Kontrola emisji z procesu oraz dezodoryzacja

Intensywne napowietrzanie oraz przebieg procesu rozpadu organiki uwalnia znaczne ilości wody procesowej, ale także gazy. W celu ograniczenia emisji odorów do środowiska, powietrze z bioreaktorów jest wysysane i przetłaczane do biofiltra, skąd oczyszczone uchodzi do powietrza.

Kanały napowietrzania pełnią jednocześnie rolę odbiornika odcieków, które przez studzienki syfonowe systemu spływają do zbiornika (ob. nr 7), skąd są zawracane do procesu za pośrednictwem systemu zraszania wodą technologiczną tzw. „brudną”. Biofiltr przeznaczony jest do dezodoryzacji gazów procesowych i powietrza wentylacji boksów.

Biologiczne oczyszczanie powietrza w biofiltrze polega na powolnym przepuszczaniu gazów przez warstwę materiału porowatego zasiedlonego przez mikroorganizmy. Wstępnie przygotowane powietrze rozprowadzane jest w przestrzeni dystrybucyjnej a następnie przepływa z małą prędkością przez złożę. Jako materiał filtrujący zastosowano mieszaniny surowców pochodzenia organicznego, zawierające duży ładunek biomasy. W celu zapewnienia odpowiednich warunków pracy biofiltra jest konieczne, aby materiał organiczny posiadał jednolitą strukturę oraz wystarczającą wilgotność.

8. Rozładunek reaktora

System sterowania po zakończonym procesie stabilizacji, informuje o możliwości wyłączenia procesu i przetransportowania materiału na plac dojrzwania. Przed przystąpieniem do otworzenia bram wentylator jest wyłączany lub przełączany w tryb otwartych bram, z uwagi na powstającą dość wysoką wartość podciśnienia wewnątrz bioreaktorów. Reaktory stabilizacji tlenowej są napełnianie i opróżnianie w łącznym czasie do 5 dni roboczych – 2,5 dnia na każdą z czynności.

b. Dojrzwianie stabilizatu

Po fazie intensywnego stabilizacji odpady są kierowane do drugiego stopnia procesu – dojrzwiania na placu technologicznym. Materiał układany jest ładowarką w podłużne pryzmy. W celu zapewnienia optymalnych warunków dla przebiegu stabilizacji odpadów w procesie biologicznego przetwarzania, niezbędne jest zapewnienie właściwego napowietrzania, ujednoczenia i homogenizacji mieszanki. Efekt ten osiągany jest dzięki zastosowaniu wielokrotnego przerzucania z wykorzystaniem specjalistycznego sprzętu technologicznego - przerzucarki, wyposażonej w kołowrotek z węzłem służącym do poboru wody służącej do zraszania pryzm kompostowych. Ścieki przemysłowe z placu dojrzwiania stabilizatu/kompostu odprowadzane są do zbiornika na odcieki o powierzchni 372,00 m². Dojrzwianie w pryzmach prowadzi się od 6 do 9 tygodni. Łączny czas prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej wynosi maksymalnie 12 tygodni.

W ramach procesu stabilizacji prowadzone jest także doczyszczanie stabilizatu, poprzez przesiewanie na sicie bębnowym o wielkości oczek 20 mm, w celu dalszego ujednoczenia granulacji i wyodrębnienia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (19 05 03). Pozostałości z procesu przesiewania stabilizatu są kierowane do unieszkodliwiania na składowisko odpadów.

1.2.2. Instalacja do kompostownia odpadów zielonych z selektywnej zbiórki oraz innych bioodpadów

Do procesu kompostowania są kierowane odpady zielone z selektywnej zbiórki i pozostałe bioodpady. Wydajność procesu wynosi maksymalnie 1643 Mg/rok. Proces prowadzony jest w warunkach tlenowych na placu dojrzwiania stabilizatu/kompostu. Materiał jest formowany w pryzmy o długości ok. 27 m, za pomocą ładowarki. W wyniku prowadzenia procesu następuje 20 % stopień redukcji masy odpadów poddawanych kompostowaniu. Warunki tlenowe są zapewnione dzięki przerzucaniu pryzm przy użyciu przerzucarki lub ładowarki. W wyniku procesu kompostowania powstaje odpad o kodzie 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania) lub środek wspomagający uprawę roślin, przy spełnieniu wymagań określonych w rozporządzeniu Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 18 czerwca 2008 r. w sprawie wykonania niektórych przepisów ustawy o nawozach i nawożeniu. Ścieki przemysłowe z placu kompostowego odprowadzane są do zbiornika na odcieki. Kompost dojrzewa ok. 6 tygodni.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw

Rodzaj	Zużycie
Olej napędowy	25,0 Mg/rok
Energia elektryczna	750,0 kW/rok
Woda	10620,7 m ³ /rok

3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

- a. zapewnienie racjonalnej gospodarki surowcowo – materiałowej,
- b. stworzenie warunków do rozdziału materiałów na frakcje, prowadzące do ograniczenia masy składowanych odpadów oraz odzysku odpadów surowcowych zawartych w odpadach zmieszanych,
- c. zmniejszenie zawartości frakcji organicznej w deponowanych odpadach na kwaterze składowiskowej,
- d. prowadzenie procesów technologicznych w zamkniętej hali,
- e. oczyszczanie powietrza poprocesowego z bioreaktorów oraz powietrza z hali biostabilizacji w biofiltrze.
- f. wykorzystanie powstających w procesie stabilizacji tlenowej odcieków, poprzez ich zawracanie do procesu, co zapewnia zmniejszenie zużycia wody wodociągowej,
- g. lokalizacja magazynowania odpadów w miejscach wykluczających emisję do powietrza ziemi oraz wód gruntowych, oraz wyposażenie Zakładu w powierzchnie utwardzone,
- h. zapewnienie drożności systemów technologicznych, umożliwiających sprawne gromadzenie i odprowadzanie ścieków - wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków przemysłowych do końcowych zbiorników,
- i. przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- j. dotrzymywanie standardów jakości środowiska,
- k. stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,
- l. zapewnienie efektywnego zużycia energii,
- m. stosowanie technologii bezodpadowych i małodopadowych,
- n. unowocześnianie maszyn i urządzeń,
- o. postęp naukowo-techniczny.

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. zorganizowane odprowadzanie nadmiaru podczyszczonych ścieków wód opadowych lub roztopowych i gromadzenie w bezodpływowym zbiorniku nr 25,
- b. wykorzystywanie gromadzonych w szczelnym zbiorniku nr 25 ścieków – wód opadowych lub roztopowych jako wód technologicznych w procesach technologicznych i do celów ppoż,
- c. magazynowanie ścieków technologicznych w szczelnym zbiorniku bezodpływowym nr 7 i zbiorniku technologicznym na odcieki z placu dojrzwania stabilizatu/kompostu i wykorzystanie jako wód technologicznych - do zraszania pryzm na placu dojrzwania,
- d. odprowadzanie nadmiaru ścieków przemysłowych gromadzonych w zbiornikach nr 7 i zbiorniku technologicznym na odcieki z placu dojrzwania stabilizatu/kompostu do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu,
- e. stosowanie szczelnych instalacji technologicznych,
- f. stosowanie szczelnych utwardzonych posadzek na placach magazynowych i drogach manewrowych,
- g. 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 w szczególności nad stanem nawierzchni, poboczy i rowów, zbiorników oraz boksów na odpady niebezpieczne,
- stały dozór nad poziomem wypełnienia zbiorników na ścieki.

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 na terenie Zakładu 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

- Źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza jest sortownia odpadów powodująca emisję amoniaku, siarkowodoru, tlenków azotu oraz pyłów, w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5.
- Na hali sortowni odpadów zastosowano wentylację mechaniczną wyciągową ogólną, składającą się z 10 zadaszonych wentylatorów dachowych o wydajności 4 500 m³/h każdy.
- Dodatkowo w hali sortowni zainstalowano centralę wentylacyjną zakończoną filtrem workowym o gwarantowanym stężeniu pyłów poniżej 2,0 mg/Nm³.
- W części biologicznej instalacji zainstalowano biofiltr, który pracuje wyłącznie poprzez mechaniczne wytworzenie nadciśnienia w jego dolnej części oraz ciśnienie atmosferyczne. W związku z powyższym należy uznać, że nie stanowi on zorganizowanego źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza. Biofiltr jest miejscem emisji pyłów, amoniaku, siarkowodoru i dwutlenku azotu do powietrza.

1.1.2. Miejsca emisji, ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Charakterystyka miejsc emisji					Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
			Rodzaj emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów [K]	Prędkość gazów [m/s]		
1.	Sortownia odpadów	E1 do E10	pionowy zadaszony	11,0	0,4	293	9,96	4 000	brak
2.	Sortownia odpadów	E11	pionowy zadaszony	7,0	2,5 x 2,5	293	0,89	4 000	filtr workowy: gwarantowane stężenie pyłów poniżej 2,0 mg/Nm ³

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

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji [kg/h] ¹⁾
1.	Sortownia odpadów	E1 do E10	Pył: ¹⁾	0,0704
			- w tym pył zawieszony PM10	0,0704
			Amoniak	0,01126
			Siarkowodór	0,001351
2.	Sortownia odpadów	E11	Tlenki azotu ³⁾	0,03153
			Pył: ²⁾	0,040
			- w tym pył zawieszony PM10	0,024
			Amoniak	0,05
			Siarkowodór	0,006
			Tlenki azotu ³⁾	0,14

¹⁾ Wielkość emisji przypadająca na jeden emitor;

²⁾ Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów;

³⁾ Suma dwutlenku azotu i tlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu.

1.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Pył: ¹⁾	2,9760
- w tym pył zawieszony PM10	2,9760
- w tym pył zawieszony PM2,5	1,7856
Amoniak	0,650
Siarkowodór	0,078
Tlenki azotu ²⁾	1,821

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

²⁾ Suma dwutlenku azotu i tlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu.

6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitatorów

Ze względu na konstrukcję wyrzutni wentylacyjnych nie ma możliwości zlokalizowania na nich punktów pomiarowych spełniających wymogi Polskich Norm.

6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

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

6.2.1. Zaopatrzenie w wodę

- a. Regionalny Zakład Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim zaopatruje się w wodę z miejskiego systemu wodociągowego na podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę. Woda jest wykorzystywana do celów technologicznych – mycia posadzek w hali sortowni i w tunelach stabilizacji tlenowej, do procesu stabilizacji tlenowej oraz do zasilania płuczki chemicznej, a także na pozostałe cele związane z funkcjonowaniem instalacji.

Lp.	Cele	Ilość
1.	<u>Technologiczne:</u>	
	- Mycie posadzek w hali sortowni odpadów,	157,0 m ³ /rok
	- Mycie posadzek w tunelach intensywnej stabilizacji tlenowej,	45,9 m ³ /rok
	- Do procesu stabilizacji tlenowej,	8580,0 m ³ /rok
	- Zasilanie płuczki chemicznej,	15,0 m ³ /rok
2.	- Cele pozostałe:	1 822,8 m ³ /rok
RAZEM		10 620,7 m³/rok

6.2.2. Odprowadzanie ścieków.

6.2.2.1. Ścieki przemysłowe z procesów technologicznych będące mieszaniną ścieków z mycia posadzek w hali sortowni i ścieków z procesu intensywnej stabilizacji tlenowej, są odprowadzane do szczelnego zbiornika bezodpływowego (ob. nr 7) i dalej wykorzystywane jako wody technologiczne do zraszania przyzmy na placu dojrzewania. Nadmiar powstających ścieków przemysłowych jest wywożony do punktu zlewnego i odprowadzany do oczyszczalni ścieków.

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 4\,695,35 \text{ m}^3$$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka miary	Dopuszczalna wartość
1.	Odczyn pH	-	8,7
2.	BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	200
3.	ChZT _{Cr}	mg O ₂ /dm ³	1500
4.	Zawiesina ogólna	mg/dm ³	500
5.	Temperatura	°C	35
6.	OWO	mg C/dm ³	700
7.	Azot amonowy	mg N/dm ³	20
8.	Azotyny	mg N/dm ³	4,0
9.	Azot ogólny	mg N/dm ³	100
10.	Fosfor ogólny	mg P/dm ³	10
11.	Chlorki	mg/dm ³	1000
12.	Siarczany	mg SO ₄ /dm ³	190
13.	Arsen	mg/dm ³	1,0004
14.	Chrom	mg Cr/dm ³	0,01
15.	Cynk	mg Zn/dm ³	1,0
16.	Kadm	mg Cd/dm ³	0,002
17.	Miedź	mg Cu/dm ³	0,08
18.	Nikiel	mg Ni/dm ³	0,04
19.	Ołów	mg Pb/dm ³	0,03
20.	Rtęć	mg Hg/dm ³	0,002
21.	Cyjanki związane	mg /dm ³	0,01
22.	Fluorki	mg /dm ³	6,0
23.	Fenole lotne	mg /dm ³	0,01
24.	Substancje amonowe	mg /dm ³	0,65
25.	WWA	mg /dm ³	0,20

6.2.2.2. Ścieki przemysłowe z procesu kompostowania są gromadzone w bezodpływowym zbiorniku technologicznym i dalej wykorzystywane jako wody technologiczne do zraszania przyzmy na placu dojrzwania. Nadmiar powstających ścieków przemysłowych z procesu kompostowania jest wywożony do punktu zlewnego i odprowadzany do oczyszczalni ścieków.

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 5\,465,0 \text{ m}^3$$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka miary	Dopuszczalna wartość
1.	Temperatura	°C	15
2.	Odczyn pH	-	7,0
3.	Zawiesina ogólna	mg/dm ³	500
4.	BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	200
5.	ChZT _{Cr}	mg O ₂ /dm ³	1500
6.	Azot azotynowy	mg N/dm ³	20
7.	Fosfor ogólny	mg P/dm ³	10
8.	Węglowodory ropopochodne	mg /dm ³	śladowo

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 funkcjonowaniem instalacji do 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 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00	Są to odpadowe oleje, które utraciły swoje właściwości użytkowe. Odpady zawierają śladowe ilości wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, a także metali ciężkich oraz związki fosforu i siarki pochodzące z dodatków uszlachetniających i produktów rozkładu olejów. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1,00	Są to odpadowe oleje, które utraciły swoje właściwości użytkowe. Odpady zawierają śladowe ilości wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: drażniące.

3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,00	Przepracowana mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a także substancji uszlachetniających zawierających np: związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00	Są to odpadowe oleje, które utraciły swoje właściwości użytkowe. Odpady zawierają śladowe ilości wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, a także metali ciężkich oraz związki fosforu i siarki pochodzące z dodatków uszlachetniających i produktów rozkładu olejów. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,50	Skład chemiczny odpadów to: bawełna, wełna, włókna poliamidowe, poliestrowe i polipropylenowe zanieczyszczone mieszkanką węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, metalami ciężkimi. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,50	Odpad zanieczyszczony olejem silnikowym. Zawiera śladowe ilości wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, metali ciężkich. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
7.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,50	Odpad powstaje w momencie wymiany płynów hamulcowych, zawiera śladowe ilości eterów, glikoli polietylenowych, estrów kwasu borowego. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe, drażniące.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,50	Odpad zawiera szkło, metal, tworzywo sztuczne, luminofor, niewielkie ilości rtęci. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,50	Odpadowe baterie i akumulatory zawierające ołów. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
10.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,50	Odpadowe baterie wykonane z tworzyw sztucznych lub z metali. Zawierają metale ciężkie (kadm, nikiel) oraz różne komponenty stałe (np. żywice). Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,50	Odpady bawełniane, włókniny, sorbenty – składające się z włókien naturalnych i sztucznych, zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,00	Odpad zawierają szkło, drewno, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
3.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,50	Zużyte baterie zawierające wodorotlenek cynku oraz tlenki manganu. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 10,00 Mg/rok				

6.3.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji do 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.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3,00	W skład odpadu wchodzi następujące składniki: ołów, 37 %, roztwór kwasu siarkowego, oraz polietylen bądź inne tworzywa sztuczne odporne na działanie kwasu siarkowego. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
2.	16 06 02*	Baterie niklowo - kadmowe	3,00	Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: metale nieżelazne nikiel i kadm, elementy ze stali węglowej oraz elektrolit i wodorotlenek potasu. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
3.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	3,00	Odpady składają się z: rtęci, metali nieżelaznych – cynk, srebro, dodatkowo ze stali węglowej, tworzywa sztucznego oraz wodnego elektrolitu. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: szkodliwe.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2221,00	Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza. W skład odpadu wchodzi również: węgiel, wodór, tlen budujący celulozę, hemicelulozę, ligninę. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3138,00	Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych, tj.: polietylen, polipropylen. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1339,00	Opakowania, w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen), papier (węgiel, wodór, tlen budujący celulozę, hemicelulozę, ligninę). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	50,00	Głównymi składnikami są: szkło – krzemiany, drewno - celuloza, metale żelazne - żelazo i nieżelazne - mieszanina Mn, Cu, Al, tworzywa sztuczne takie jak polipropylen, polietylen. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
5.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	6,00	Odpady stanowią: sproszkowany cynk, sproszkowany dwutlenek manganu, elektrolit, wodorotlenek potasu. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
6.	19 12 01	Papier i tektura	4125,00	Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza oraz inne składniki, tj.: włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
7.	19 12 02	Metale żelazne	1477,00	Odpady składają się z: metali i mieszanin metali żelaznych, tj.: żelazo, stal, żeliwo. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	10,00	Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: metale i mieszaniny metali nieżelaznych zawierające Mn, Ti, Sn, Cu, Al. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	2977,00	Odpad stanowią: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne: guma, kauczuk, włókna sztuczne (spolimeryzowane węglowodory), elementy metalowe i wypełniacze. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
10.	19 12 05	Szkło	183,00	Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów są krzemiany, glinokrzemiany inne związki nieorganiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10,00	Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: typowe składniki drewna: celuloza, hemiceluloza, lignina. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy garbniki, olejki eteryczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
12.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	108,00	Mieszanina substancji mineralnych – piasku, drobnych kamieni (zawierających krzemiany), popiołu, innych minerałów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	5161,00	Odpady w postaci stałej, głównie zawierające celulozę - papier, drewno lub tworzywa sztuczne - polietylen, polipropylen, o wysokiej kaloryczności. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
14.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa 0-80 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych)	38 818,00	Fracja stanowiąca pozostałość powstałą w wyniku sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, kierowana do stabilizacji tlenowej, zawierająca w swym składzie w szczególności frakcję organiczną oraz drobne materiały nieorganiczne (szkło). Podstawowy skład chemiczny to węgiel, wodór i tlen. Postać stała, sypka, wilgotna. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
15.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja średnia 80-300 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych)	31 284,00	Fracja zawierająca celulozę, tworzywa sztuczne, polipropylen, polietylen, polistyren, powstała po mechanicznym oddzieleniu zmieszanych odpadów komunalnych, poddawana dalszym procesom mechanicznego oraz ręcznego sortowania, w wyniku których powstają odpady surowcowe. Postać stała. 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 (frakcja nadsitowa > 300 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych)	5 093,00	Fracja zawierająca celulozę, tworzywa sztuczne, polipropylen, polietylen, polistyren, powstała po mechanicznym oddzieleniu zmieszanych odpadów komunalnych, poddawana dalszym procesom mechanicznego oraz ręcznego sortowania, w wyniku których powstają frakcje surowcowe oraz odpady o wysokiej kaloryczności. Postać stała. 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 wielkogabarytowa wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych)	507,00	Fracja wielkogabarytowa zawierająca celulozę, tworzywa sztuczne, polipropylen, polietylen, polistyren, żelazo, bawełnę, wełnę. Postać stała. Fracja wydzielona w strefie wstępnego podczyszczania odpadów – na przenośniku sortowniczym wstępnym. Nie jest poddawana dalszemu przetwarzaniu na linii technologicznej MBP. Są to odpady wielkogabarytowe mogące zakłócić prace urządzeń sortowniczych (tarasujące). 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 (balast)	18 004,00	Balast z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych zawierający głównie krzemiany, z dodatkiem tworzyw sztucznych - polipropylenu, polietylenu, a także celulozę. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

19.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	5,00	Leki pochodzące z gospodarstw domowych zawierające organiczne związki chemiczne. Skład odpadu uzależniony jest od substancji zawartych w lekach. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
20.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	25,00	Baterie i akumulatory niezawierające substancji niebezpiecznych. Główne składniki to: metale: (cynk, mangan, żelazo, nikiel), tworzywo sztuczne, papier, woda, węgiel. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
21.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	25,00	Odpady składają się z metali i ich mieszaniny, tworzyw sztucznych, gumy, szkła, ceramiki itp. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 75 703 Mg/rok				

6.3.1.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji do mechanicznego - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – części mechanicznej (sortowanie oraz doczyszczanie odpadów zebranych selektywnie – 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	400,00	Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza. W skład odpadów wchodzi również: węgiel, wodór, tlen budujący celulozę, hemicelulozę, ligninę. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2500,00	Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych, tj.: polietylen, polipropylen. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	38,00	Opakowania z metali żelaznych i nieżelaznych, głównie z aluminium, stali i stali stopowej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1900,00	Głównym składnikiem odpadów są krzemiany, glinokrzemiany inne związki nieorganiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
5.	20 01 01	Papier i tektura	90,00	Podstawowym składnikiem jest: celuloza. W skład odpadu wchodzi również: węgiel, wodór, tlen budujący celulozę, hemicelulozę, ligninę. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

6.	20 01 02	Szkło	50,00	Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów są krzemiany, glinokrzemiany inne związki nieorganiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
7.	20 01 10	Odzież	49,00	Materiały składają się z tkanin i włókien naturalnych i sztucznych, min. bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych, poliamidowych. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
8.	20 01 11	Tekstylia	49,00	Materiały tekstylne powstają głównie z włókien naturalnych i sztucznych, min. bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych, poliamidowych. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
9.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	100,00	Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych, tj.: polietylen, polipropylen. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
10.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast)	164,00	Balast po doczyszczaniu surowców wtórnych. Mieszanina balastowa odpadów zawiera głównie krzemiany, z dodatkiem tworzyw sztucznych (polipropylenu, polietylenu), a także celulozę. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 5 340,00 Mg/rok				

6.3.1.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji do mechanicznego - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – części biologicznej oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	9838,80	Odpady stanowiące frakcje organiczną powstałą po biologicznym przetwarzaniu. Odpady zawierają związki organiczne w skład których wchodzi węgiel, tlen, wodór, uczestniczące w procesie biostabilizacji. Powstały kompost ma postać drobnoziarnistą. Nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry może zostać wykorzystany np. do wykonania okrywy rekultywacyjnej na składowisku odpadów. (w przypadku niespełnienia wymagań przepisów szczegółowych w tym zakresie). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	22957,20	Są to odpady powstające w wyniku prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji – stabilizacji tlenowej, składające się z mieszaniny związków organicznych i nieorganicznych oraz frakcji mineralnej. Mogą zawierać: drobne elementy ceramiki, tworzyw sztucznych, szkła, piasku i kamieni. Postać sypka, barwa ziemista, zapach charakterystyczny. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów w procesie stabilizacji tlenowej nie przekroczy 32 796 Mg/rok				

6.3.1.5. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	1314,60	Odpady powstają w wyniku procesu kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów. Odpady zawierają frakcje organiczne oraz związki organiczne w skład których wchodzi: węgiel, tlen, wodór uczestniczące w procesie kompostowania. Powstały kompost ma postać drobnoziarnistą. Nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry może zostać wykorzystany np. do wykonania okrywy rekultywacyjnej na składowisku odpadów (w przypadku niespełnienia wymagań przepisów szczegółowych w tym zakresie). Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 1 314,60 Mg/rok				

6.3.2. Miejsca i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami

6.3.2.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku funkcjonowaniem instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oraz sposób ich dalszego zagospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w specjalnych pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, umieszczonych w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 8. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.

2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady magazynowane w specjalnych pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, umieszczonych w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 8. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w specjalnych pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, umieszczonych w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 8. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	
7.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady magazynowane w specjalnych pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, umieszczonych w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 8. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
10.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w pojemnikach, ustawionych w hali sortowni. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
2.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
3.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	

6.3.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku normalnej pracy instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – części mechanicznej (sortownia zmieszanych odpadów komunalnych - wariant I funkcjonowania instalacji), oraz sposób ich dalszego zagospodarowania

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
Odpady niebezpieczne			
1.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane w specjalnych pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, umieszczonych w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 8. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
2.	16 06 02*	Baterie niklowo - kadmowe	
3.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 1. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.

2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych w boksach nr 2 i 3. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane luzem, w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 7. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
5.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane w pojemnikach, umieszczonych w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 8. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
6.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 1. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
7.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 6. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych w boksach nr 2 i 3. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
10.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane luzem, w magazynie surowców wtórnych w boksach nr 4 i 5. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane luzem, w wiacie magazynowej komponentów paliwa alternatywnego. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
12.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych w sąsiedztwie hali sortowni. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane luzem, w wiacie magazynowej komponentów paliwa alternatywnego. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.

14.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitowa 0-80 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych)	Odpady nie są magazynowane, po wydzieleniu na sicie bębnowym kierowane na przenośnik rewersyjny rozsypujący odpady do kontenerów, a następnie przekazywane do instalacji stabilizacji tlenowej w reaktorach.
15.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja średnia 80-300 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych)	Odpady po wydzieleniu na sicie bębnowym kierowane układem przenośników do dalszego przetwarzania na linii MBP (przetwarzanie mechaniczne poprzez układ separatorów i dalej ręczna segregacja na stanowiskach sortowniczych), a następnie magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych (frakcje surowcowe) oraz w wiacie magazynowej komponentów paliwa alternatywnego (wsad do produkcji paliwa RDF). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania 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 (frakcja nadsitowa > 300 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych)	Odpady po wydzieleniu na sicie bębnowym kierowane układem przenośników do dalszego przetwarzania na linii MBP (ręczna segregacja na stanowiskach sortowniczych), a następnie magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych (frakcje surowcowe) oraz w wiacie magazynowej komponentów paliwa alternatywnego (wsad do produkcji paliwa RDF). Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
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 wielkogabarytowa wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych)	Odpady magazynowane luzem, w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 7. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
18.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast)	Odpady nie są magazynowane, po wysortowaniu wszystkich frakcji surowcowych kierowane na przenośnik rewersyjny rozsypujący odpady do kontenerów, a następnie przekazywany do unieszkodliwiania na składowisku odpadów w Ostrowie Wielkopolskim.
19.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady magazynowane w pojemnikach, umieszczonych w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 8. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
20.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	
21.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady magazynowane luzem, w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 7. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.

6.3.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku normalnej pracy instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – części mechanicznej (sortowanie oraz doczyszczanie odpadów zebranych selektywnie – wariant II funkcjonowania instalacji), oraz sposób ich dalszego zagospodarowania

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 1. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych w boksach nr 2 i 3. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 6. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane luzem, w magazynie surowców wtórnych w boksach nr 4 i 5. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
5.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych w boksie nr 1. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom
6.	20 01 02	Szkło	Odpady magazynowane luzem, w magazynie surowców wtórnych w boksach nr 4 i 5. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
7.	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych w sąsiedztwie hali sortowni. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
8.	20 01 11	Tekstylia	
9.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane w postaci zbelowanej, w magazynie surowców wtórnych w boksach nr 2 i 3. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
10.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (balast)	Odpady nie są magazynowane, po wysortowaniu wszystkich frakcji surowcowych kierowane do unieszkodliwiania na składowisku odpadów w Ostrowie Wielkopolskim.

6.3.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku normalnej pracy instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oraz sposób ich dalszego zagospodarowania

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady magazynowane w przyzmacach, w wydzielonym miejscu placu dojrzwania stabilizatu/kompostu. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom - wykonania okrywy rekultywacyjnej lub jako środek wspomagający uprawę roślin (kompost - produkt), spełniający wymagania wynikające z przepisów szczegółowych w tym zakresie.
2.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	Odpady magazynowane w przyzmacach, w wydzielonym miejscu placu dojrzwania stabilizatu/kompostu. Odpady kierowane do procesu unieszkodliwiania na składowisku odpadów. w Ostrowie Wielkopolskim.

6.3.2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku normalnej pracy instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów, oraz sposób ich dalszego zagospodarowania

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady magazynowane w przyzmacach, w wydzielonym miejscu placu dojrzwania stabilizatu/kompostu. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom - wykonania okrywy rekultywacyjnej lub jako środek wspomagający uprawę roślin (kompost - produkt), spełniający wymagania wynikające z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

6.3.2.6. Odpady należy magazynować selektywnie z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Odpady należy magazynować w pojemnikach/kontenerach/boksach, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. W przypadku magazynowania odpadów luzem – odpady należy magazynować w sposób zabezpieczający środowisko przed negatywnym oddziaływaniem (np. rozwiewaniem, wymywaniem itp.). Miejsca magazynowania odpadów należy zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych oraz odpowiednio oznakować. Magazynowanie odpadów należy prowadzić tak, aby nie przekraczało możliwości magazynowych Zakładu. Odpady należy przekazywać do przetwarzania (recyklingu/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:

- selektywne magazynowanie odpadów w miejscach do tego wyznaczonych i przystosowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych,
- przekazywanie odpadów wyłącznie uprawnionym podmiotom,
- przestrzeganie przepisów dotyczących czasu magazynowania odpadów,
- efektywne przetwarzanie odpadów prowadzące do ograniczenia masy składowanych odpadów,
- prowadzenie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami.

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,
- unowocześnianie maszyn i urządzeń.

Sposobem zapobiegania negatywnego oddziaływania na środowisko w zakresie gospodarki odpadowej jest również monitorowanie wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów oraz sporządzanie zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi.

6.3.4. Przetwarzanie - unieszkodliwianie odpadów

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Frakcja podsitowa 0-80 mm, biodegradowalna, wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych.	38 818,00	Odpady po wydzieleniu na sicie, kierowane są do automatycznej stacji załadunku kontenerów i dalej trafiają na plac dojrzwania skąd następuje załadunek ładowarką do reaktora, w celu stabilizacji tlenowej.
Łączna ilość odpadów poddanych przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) w procesie stabilizacji tlenowej nie przekroczy 38 818,00 Mg/rok				

6.3.4.1.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów

Unieszkodliwianie odpadów metodą D8 przebiega w dwóch fazach: intensywnej stabilizacji tlenowej w bioreaktorach oraz dojrzwania stabilizatu na placu dojrzwania stabilizatu/kompostu. Ww. instalacje są zlokalizowana na terenie Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, przy ul. Staroprzygodzkiej 121.

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

Unieszkodliwianie odpadów (stabilizacja tlenowa) 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 do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych znajduje się w punkcie I.1.2.1. ppkt 2. niniejszej decyzji.

6.3.4.1.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (unieszkodliwiania) metodą D8

Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (unieszkodliwiania) metodą D8 (stabilizacja tlenowa) 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 do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortownia zmieszanych odpadów komunalnych - wariant I funkcjonowania instalacji) oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	75 703,00	Odpady nie są magazynowane, po dostarczeniu wyładowywane są na platformie przyjęć zmieszanych odpadów komunalnych i kierowane na linię sortowniczą.
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych nie przekroczy 75 703,00 Mg/rok				

6.3.5.1.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Odzysk odpadów jest prowadzony w części mechanicznej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I), zlokalizowanej w hali sortowni, na terenie Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, przy ul. Staroprzygodzkiej 121.

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

Przetwarzanie (odzysk) odpadów w części mechanicznej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, prowadzone 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 przetwarzania (odzysku) zmieszanych odpadów komunalnych metodą R12 znajduje się w punkcie I.1.2.1. ppkt 1 lit. a 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), niniejszej decyzji.

6.3.5.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) odpadów metodą **R12** - w części mechanicznej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (sortowanie oraz doczyszczanie odpadów zebranych selektywnie – wariant II funkcjonowania instalacji) oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,00	Odpady nie są magazynowane, po dostarczeniu wyładowywane są na platformie przyjęć odpadów z selektywnej zbiórki i kierowane na linię sortowniczą.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2700,00	
3.	15 01 04	Opakowania z metali	40,00	
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2000,00	
5.	20 01 01	Papier i tektura	100,00	
6.	20 01 02	Szkło	100,00	
7.	20 01 10	Odzież	100,00	
8.	20 01 11	Tekstylia	100,00	
9.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	100,00	
10.	20 01 40	Metale	100,00	
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 5 340,00 Mg/rok				

6.3.5.2.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Odzysk odpadów jest prowadzony w części mechanicznej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant II), zlokalizowanej w hali sortowni, na terenie Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, przy ul. Staroprzygodzkiej 121.

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

Przetwarzanie (odzysk) odpadów w części mechanicznej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, prowadzone 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 przetwarzania (odzysku) zmieszanych odpadów komunalnych metodą R12 znajduje się w punkcie I.1.2.1. ppkt 1 lit. b niniejszej decyzji.

6.3.5.2.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku)

Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku) metodą R12 zostały wyszczególnione w pkt. I.6.3.1.3. – dla przetwarzania odpadów zebranych selektywnie (wariant II), 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
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	32 796,00	Odpady magazynowane w uporządkowanych przyzmacach, na palcu dojrzewania stabilizatu/kompostu.
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 32 796,00 Mg/rok				

6.3.5.3.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Odzysk odpadów jest prowadzony na placu dojrzewania stabilizatu/kompostu, zlokalizowanym na terenie Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, przy ul. Staroprzygodzkiej 121.

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

Odzysk odpadów o kodzie 19 05 99, stanowiących stabilizat, wytworzony w wyniku przetwarzania biologicznego frakcji podsitowej 0-80 mm, uzyskanej z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, prowadzony jest metodą:

- **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 przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 i polega na czasowym magazynowaniu odpadów, na placu dojrzewania stabilizatu/kompostu, przed poddaniem ich procesowi przesiewania na sicie bębnowym, o wielkości oczek do 20 mm.

- **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 (doczyszczania stabilizatu) metodą R12 znajduje się w punkcie I.1.2.1. pkt 2 niniejszej decyzji.

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.

W wyniku procesu odzysku metodą R13 nie powstają odpady.

6.3.5.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) metodą **R3** – w instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	500,00	Odpady nie są magazynowane, po dostarczeniu na teren Zakładu bezpośrednio kierowane na plac dojrzewania do procesu kompostowania.
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	200,00	
3.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	800,00	
4.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	1500,00	
Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 1 643,00 Mg/rok				

6.3.5.4.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Przetwarzanie (odzysk) odpadów jest prowadzony w instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów, zlokalizowanej na terenie Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, przy ul. Staroprzygodzkiej 121.

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

Przetwarzanie (odzysk) odpadów w instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów, prowadzone 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 i innych bioodpadów metodą R3 znajduje się w punkcie I.1.2.2. niniejszej decyzji.

6.3.5.4.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku)

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku zostały wyszczególnione w pkt. I.6.3.1.5. niniejszej decyzji.

6.3.6. Zbieranie odpadów

6.3.6.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania oraz miejsce i sposób magazynowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady niebezpieczne			
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane luzem, w wiacie magazynowej surowców wtórnych i odpadów wielkogabarytowych.
2.	20 01 02	Szkło	
3.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

6.3.6.2. Miejsce zbierania odpadów

Miejszem zbierania odpadów jest teren Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, przy ul. Staroprzygodzkiej 121, zlokalizowany na działkach o numerach ewidencyjnych: 1, 6/1, 6/3, 6/4, 7/5, do których Zbierający odpady posiada tytuł prawny.

6.3.6.3. Opis metody zbierania odpadów

Zbieranie odpadów przebiega według następującego schematu:

- a. Dostarczenie odpadów na teren Zakładu.
- b. Określenie masy odpadów.
- c. Okresowe magazynowanie zebranych odpadów do momentu zgromadzenia odpowiedniej partii transportowej, w wyznaczonym do tego celu miejscu.
- d. Przekazywanie odpadów uprawnionym podmiotom, w celu ich dalszego zagospodarowania.

6.3.6.4. Warunki dotyczące postępowania z odpadami zbieranymi

W postępowaniu z odpadami zbieranymi należy przestrzegać następujących warunków:

- a. 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 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.).
- b. W gospodarowaniu odpadami należy uwzględniać hierarchię postępowania z odpadami, a odpady zbierane należy przekazywać do dalszego zagospodarowania wyłącznie podmiotom wskazanym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach lub poddawać przetwarzaniu w ramach możliwości technologicznych Zakładu.
- c. Transport odpadów należy zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie z uwzględnieniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych (w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych).
- d. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- e. Zbieranie odpadów wymienionych w niniejszej decyzji należy prowadzić, w ten sposób, aby ich ewentualne magazynowanie nie przekroczyło możliwości magazynowych Zakładu.
- f. Należy przestrzegać warunków, określonych w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

- g. 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
1.	H-1÷H-10	Wentylatory dachowe o wydajności 4504,29 m ³ /h – 10 szt. – hala sortowni	16	-
2.	H-11	Filtr odpylający	16	-
3.	H-12÷H-16	Wentylatory dachowe (2 szt. o wydajności 6350 m ³ /h i 3 szt. o wydajności 4500 m ³ /h) – kompostownia	10	6
4.	H-18	Ruch samochodów ciężarowych – dowóz odpadów – hala sortowni	0,5	-
5.	H-19	Ruch samochodów ciężarowych – dowóz odpadów opakowaniowych – hala sortowni	0,5	-
6.	H-20	Ruch samochodów ciężarowych – wywóz frakcji surowcowej i RDF	0,5	-
7.	H-21	Ruch hakowca – wywóz balastu na kwaterę	1	-
8.	H-22	Ruch hakowca – wywóz gotowego stabilizatu na kwaterę	1	-
9.	H-23	Ruch ładowarki – obsługa sortowni	3	-
10.	H-24	Ruch ładowarki – obsługa kompostowni	3	-
11.	H-25	Praca przerzucarki	1	-
12.	H-26	Praca sita mobilnego do uzdatniania kompostu	1	-

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 zainstalowany wodomierz.

7.1.2. Monitoring ilości odprowadzanych ścieków.

Prowadzić ewidencję ilości powstających ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu w oparciu o ilość transportów wywiezionych ścieków i pojemność taboru asenizacyjnego.

7.2. Monitoring zużycia energii, surowców i paliw

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

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

10. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii

Do potencjalnych sytuacji awaryjnych należą m. in.:

- a. wyciek olejów w wyniku awarii maszyn/urządzeń,
- b. wyciek szlamów z separatora,
- c. wysypanie lub rozlanie substancji niebezpiecznej na posadzkę lub drogę.

Wyciek olejów w wyniku awarii maszyn/urządzeń.

Oleje lub inne płyny technologiczne, które w sytuacji awaryjnej mogą wyciec z pojazdu/urządzenia zebrane zostaną specjalistycznym sorbentem. 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 specjalnych sorbentów. W przypadku dużego wycieku należy natychmiast poinformować specjalistyczną firmę, która przy pomocy odpowiednich urządzeń zbierze rozlaną substancję. Ponadto wszystkie instalacje, urządzenia oraz sprzęt mechaniczny, eksploatowane na terenie Zakładu są poddawane bieżącym przeglądom i konserwacjom, co pozwoli przeciwdziałać tym zagrożeniom.

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.

Wysypanie lub rozlanie substancji niebezpiecznej na posadzkę lub drogę

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.

W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

- Natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska,

- Niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiającących dokonania oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska, o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
- Przedłożenia wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

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

Instalacja nie będzie funkcjonować na warunkach innych niż określone w punkcie I.6. niniejszego pozwolenia.

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,
- system automatycznego sterowania procesem przetwarzania odpadów,
- prowadzenie monitoringu zużycia energii elektrycznej.

II. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Do Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w dniu 3.04.2015 r., wpłynął wniosek Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Partyzanckiej 27, 63-400 Ostrów Wielkopolski, reprezentowanego przez pełnomocnika - Halinę Karmolińską - Słotkowską, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów, funkcjonującej w ramach Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, przy ul. Staroprzygodzkiej 121.

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.

Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych funkcjonująca w ramach Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, została uwzględniona jako planowana regionalna instalacja w Regionie IX do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w Planie gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2012-2017, przyjętym uchwałą Nr XXV/440/12 Sejmiku Województwa Wielkopolskiego z dnia 27 sierpnia 2012 r. Wobec powyższego, na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji 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, oraz instalację do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie sporządzone przez przedsiębiorstwo HEKO Halina Karmolińska - Słotkowska – „Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim”, wraz z uzupełnieniami. Wnioskodawca załączył do wniosku dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz opłaty skarbowej.

Po przeanalizowaniu dokumentacji sprawy wniosek wymagał uzupełnień, gdyż był obarczony licznymi brakami formalnymi oraz zawierał nieścisłości w zakresie merytorycznym. W związku z powyższym 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 wezwano ponownie Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących wniosku. Do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynęły uzupełnienia.

Ponadto w związku ze zmianą w sposobie odprowadzania gazów i pyłów do powietrza z części biologicznej instalacji, wezwano dwukrotnie Wnioskodawcę do przedstawienia wyjaśnień, w celu uwzględnienia powyższych zmian. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska egzemplarz wniosku w formie elektronicznej, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

W dniu 23.10.2015 r. na terenie Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, zostały przeprowadzone oględziny instalacji, 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 23.11.2015 r. do 14.12.2015 r. zamieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu oraz tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy w Ostrowie Wielkopolskim 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.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tutejszy Organ – zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem rozstrzygnięcia w przedmiotowej sprawie. Strona w wyznaczonym terminie nie skorzystała z przysługujących uprawnień.

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie zakładu na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu w tym pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5, amoniaku, siarkowodoru i dwutlenku azotu z instalacji mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów oraz placu kompostowania.

Źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza są procesy prowadzone w części mechanicznej hali sortowania, poprzez system 10 wentylatorów dachowych oraz emitor zakończony filtrem workowym. Z części biologicznej emisja odbywa się wyłącznie w sposób niezorganizowany. Na dachu hali zainstalowano 5 wentylatorów, które według Wnioskodawcy pełnią wyłącznie funkcję nawiewną.

Zgodnie z art. 202 ust 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji z biofiltra, oczyszczającego powietrze z biologicznej części instalacji. Biofiltr pracuje wyłącznie poprzez mechaniczne wytworzenie nadciśnienia w jego dolnej części oraz ciśnienie atmosferyczne. W związku z powyższym należy uznać, że nie stanowi on zorganizowanego źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza. Zgodnie z przedstawioną dokumentacją biofiltr jest miejscem niezorganizowanej emisji pyłów, amoniaku, siarkowodoru i dwutlenku azotu do powietrza.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

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

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.

Regionalny Zakład Zagospodarowania Odpadów w Ostrowie Wielkopolskim, z siedzibą przy ul. Partyzanckiej 27, 63-400 Ostrow Wielkopolski wykorzystuje wodę na potrzeby Zakładu z systemu wodociągowego na podstawie umowy. Woda jest wykorzystywana do celów technologicznych – mycia posadzek w hali sortowni i w procesie tunelach intensywnej stabilizacji tlenowej, a także na pozostałe cele związane z funkcjonowaniem instalacji. Pomiar wykorzystywanej wody odbywa się przy wykorzystaniu wodomierza głównego zainstalowanego w studzience wodomierzowej na terenie Zakładu. Wnioskodawca wykorzystuje na potrzeby instalacji również jako wody technologiczne, ścieki – wody opadowe lub roztopowe spływające z terenów utwardzonych oraz dachów Zakładu.

Ścieki – wody opadowe lub roztopowe są gromadzone w szczelnym zbiorniku retencyjnym nr 25 i następnie wykorzystywane jako wody technologiczne w procesach technologicznych, w przypadku nadmiaru ścieki – wody opadowe lub roztopowe są przepompowywane ze zbiornika nr 25 do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Ponadto ścieki – wody opadowe lub roztopowe gromadzone w zbiorniku nr 25 mogą być wykorzystane do celów ppoż.

W związku z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji powstające ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków z mycia posadzek w hali sortowni i ścieków z procesu intensywnej stabilizacji tlenowej, są odprowadzane do szczelnego zbiornika bezodpływowego (ob. nr 7) i dalej jako wody technologiczne wykorzystywane do zraszania przyz na placu dojrzewania. Nadmiar powstających ścieków przemysłowych jest wywożony ze zbiornika nr 7 do punktu zlewnego i odprowadzany do oczyszczalni ścieków.

Ścieki przemysłowe z procesu kompostowania są gromadzone w bezodpływowym zbiorniku technologicznym na odcieki z placu dojrzewania stabilizatu/kompostu i dalej jako wody technologiczne wykorzystywane do zraszania przyz na placu dojrzewania. Nadmiar powstających ścieków przemysłowych z procesu kompostowania jest wywożony do punktu zlewnego i odprowadzany do oczyszczalni ścieków.

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 mieszkanki, 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 do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w części mechanicznej pracuje w dwóch wariantach:

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

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.

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych ma na celu rozdzielanie strumienia odpadów na trzy zasadnicze frakcje:

- 0-80 mm – frakcja podsitowa (biodegradowalna), poddawana w dalszej kolejności procesowi stabilizacji tlenowej,
- 80 – 300 frakcja nadsitowa, która podlega dalszemu procesowi mechanicznego przetwarzania, celem wydzielenia frakcji surowcowych oraz komponentów do produkcji paliwa RDF,
- > 300 mm – frakcja nadsitowa, jest poddawana mechanicznemu przetworzeniu celem wydzielenia surowców wtórnych, balastu oraz komponentów do produkcji paliwa RDF.

Instalacja sortowania odpadów zebranych selektywnie służy wydzieleniu i doczyszczeniu surowców wtórnych, komponentów do produkcji paliwa RDF oraz frakcji reszkowej (balastu). W wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów, wyselekcjonowane frakcje materiałowe przekazywane są do dalszego zagospodarowania (recyklingu/odzysku) lub kierowane do produkcji paliwa alternatywnego. Natomiast, część biologiczna instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów dzieli się na dwie fazy:

- a. faza intensywnej stabilizacji tlenowej - prowadzona w systemie zamkniętym w bioreaktorach,
- b. faza dojrzewania stabilizatu - prowadzona w systemie przyzmoym z mechanicznym przerzucaniem, na placu dojrzewania stabilizatu/kompostu.

Do ww. procesu kierowane są odpady biodegradowalne, wydzielone w segmencie mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych (frakcja 0-80 mm).

Pozostałości po procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozostałości po procesie sortowania oraz doczyszczania surowców wtórnych kierowane są do unieszkodliwiania na składowisku odpadów zarządzanym przez Zakład Oczyszczania i Gospodarki Odpadami „MZO” S.A. w Ostrowie Wielkopolskim.

Prowadzący instalację poddaje przetwarzaniu również odpady zielone oraz inne bioodpady zebrane selektywnie. Proces prowadzony jest w warunkach tlenowych na placu dojrzewania kompostu. W wyniku prowadzenia procesu kompostowania powstaje kompost lub środek wspomagający uprawę roślin, spełniający wymaganych określone w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

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, zlokalizowanych w magazynie surowców wtórnych. 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 użytkowane rolniczo, tereny przemysłowe;
- od wschodu – tereny leśne;
- od południa – Zakład Oczyszczania i Gospodarki Odpadami MZO S.A. Ostrów Wlkp.;
- od zachodu – ulica Staroprzygodzka, tereny przemysłowe (kopalnia kruszywa).

Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej zlokalizowane są w kierunku wschodnim w odległości około 240 m od granicy instalacji. 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 właściwym organom.

Wnioskodawca przedłożył analizę, 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.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), nie jest zaliczana do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Do potencjalnych sytuacji awaryjnych należą m. in.:

- a. wyciek olejów w wyniku awarii maszyn/urządzeń,
- b. wyciek szlamów z separatora,
- c. 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.

Budowa instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów oraz rozbudowa segmentu stabilizacji/kompostowania odpadów komunalnych została ujęta w obecnie obowiązującym „Planie gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2012 – 2017”, jako planowane instalacje regionalne w Regionie IX 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 instalację wymagań ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki. Za najlepszą dostępną technikę w odniesieniu do instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów – instalacja spełnia wymagania określone w „Dokumencie Referencyjnego BAT dla przemysłu przetwarzania odpadów” oraz przepisach ustawy o odpadach.

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

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

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

Pozwolenie zintegrowane zostało wydane na czas nieokreślony.

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

POUCZENIE

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

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 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

Marzena Wodzińska

Członek Zarządu Województwa Wielkopolskiego

Otrzymują:

1. Regionalny Zakład Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o. w Ostrowie Wlkp.
ul. Partyzancka 27, 63-400 Ostrów Wielkopolski.
2. Halina Karmolińska - Słotkowska - pełnomocnik
ul. Jugosłowiańska 41, 60-301 Poznań
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