



## MARSZAŁEK

### WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO

DSR-II-2.7222.11.2015

Poznań, dnia 14 marca 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 przedsiębiorstwa Tonsmeier Selekt Sp. z o.o., z siedzibą w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, 64-020 Czempień

### ORZEKAM

**I. Udzielić** Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gmina Czempień, w następującym zakresie:

#### 1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametry instalacji	Oznaczenie Prowadzącego instalację
Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych - segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych - segment biologicznego przetwarzania odpadów	ust. 5 pkt 3 lit. b tiret pierwsze i drugie	Przepustowość instalacji podczas cyklu pracy dwuzmianowej: - w części mechanicznej 165 000,00 Mg/rok 500,00 Mg/dobę - w części biologicznej 80 000, 00 Mg/rok 242,00 Mg/dobę	Tonsmeier Selekt Sp. z o.o. Piotrowo Pierwsze 26/27 64-020 Czempień  <b>NIP: 698-17-96-294</b> <b>REGON: 300994698</b>
Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego	ust. 5 pkt 3 lit. b tiret drugie	Przepustowość instalacji: 60 000,00 Mg/rok 182,00 Mg/dobę	
Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie	-	Przepustowość instalacji: 42 940, 00 Mg/rok 130,00 Mg/dobę	
Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych	-	Przepustowość instalacji: 25 000,00 Mg/rok 76,00 Mg/dobę	

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

## 1.1. Opis instalacji

Na terenie Zakładu w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gm. Czempień, zlokalizowane są instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego, tj. instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz instalacja do produkcji paliwa alternatywnego, a także instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego, tj. instalacja do sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (sortownia), instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych oraz instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.

Przedmiotowe instalacje eksploatowane przez Tonsmeier Selekt, zlokalizowane są na terenie działek o numerach ewidencyjnych 7/3 oraz 7/8, obręb 0015 Piotrowo Pierwsze.

Główne obiekty budowlane Zakładu to:

- hala segregacji odpadów,
- reaktory stabilizacji tlenowej (bioreaktory) – 5 modułów, po 4 tunele, tj.: (20 szt. bioreaktorów),
- biofiltry betonowe,
- wentylatorownia,
- wiata kompostowania i dojrzewania kompostu z biofiltrem,
- plac gotowego kompostu.

Infrastruktura towarzysząca Zakładu to:

- budynek socjalny dla pracowników,
- budynek administracyjno – socjalny,
- boks zadaszony na odpady niebezpieczne,
- boksy na szkło,
- place zadaszone,
- zbiornik ścieków - wód opadowych lub roztopowych,
- pompownia,
- separator koalescencyjny,
- zbiornik ścieków sanitarnych – 2 szt.,
- zbiornik ścieków przemysłowych (technologicznych) – 3 szt.,
- separator koalescencyjny do oczyszczania ścieków – wód opadowych lub roztopowych – 2 szt.,
- myjnia płytowa,
- warsztat naprawczy,
- waga samochodowa,
- stacja magazynowo - redukcyjna na propan,
- plac na zbiornik na olej, usytuowany na płycie postojowej samochodów,
- stacja trafo,
- droga dojazdowa,
- drogi i place,
- parking dla sprzętu zakładowego,
- parking dla samochodów osobowych,
- zieleń ochronna.

### 1.1.1. Instalacja 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 rozdzielanie strumienia odpadów na dwie zasadnicze frakcje:

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

b. **Wariant II** (proces R12) – mechaniczne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych.

Odpady wielkogabarytowe po wstępnej ręcznej segregacji, w celu usunięcia elementów problematycznych przetwarzane są na rozdrabniarce jednowatowej. Rozdrobniona frakcja odpadów jest przekazywana do dalszego przetwarzania na urządzeniach części mechanicznej (sortowni), celem wydzielenia surowców wtórnych (metali żelaznych) lub bezpośrednio skierowana do produkcji paliwa alternatywnego.

Wariantowość pracy instalacji jest uzależniona od strumienia odpadów dostarczanych do Zakładu. Odpady wielkogabarytowe przywożone są w terminach uzgodnionych harmonogramem, dla każdej z gmin należących do Regionu IV gospodarki odpadami.

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

Wyposażenie techniczne linii do mechanicznego przetwarzania odpadów:

1. Linia sortownicza firmy Komptech, wyposażona w następujące elementy:
  - rozdrabniarkę wstępną,
  - wieżowy zestaw sit,
  - 2 kabiny sortownicze,
  - zespół taśmociągów,
  - kontenery i pojemniki na odpady.
2. Rozdrabniarka.
3. Prasa belująca.

### **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 co najmniej 2 tyg.),
- faza dojrzewania stabilizatu - prowadzona w systemie pryzmowym z mechanicznym przerzucaniem, w wiacie dojrzewania kompostu/ stabilizatu (czas procesu dojrzewania wynosi ok. 6-10 tyg).

W skład obiektów służących biologicznemu przetwarzaniu odpadów wchodzi:

1. 5 szt. modułowych reaktorów o jednostkowej przepustowości 16 000,00 Mg/rok (łącznie przepustowość: 80 000,00 Mg/rok).
2. Wiata kompostowania i dojrzewania kompostu z biofiltrem.
3. Plac gotowego kompostu.
4. Wentylatorownia.
5. Biofiltr betonowy, w którego skład wchodzi płuczka wodna i biofiltr.

Reaktor (bioreaktor) przetwarzania odpadów to obiekt modułowy, wykonany w formie związanych z gruntem żelbetowych konstrukcji budowlanych. Każdy z modułów składa się z 4 tuneli. W skład każdego z modułów wchodzi układ biofiltrów, pomieszczenie płuczki wodnej i wentylatora oraz pomieszczenie przeznaczone na wyposażenie elektryczne (szafy zasilające, szafy sterownicze, aparatura kontrolna).

Każdy z tuneli reaktora zamykany jest, od strony frontowej, niezależną bramą. Załadunek reaktora materiałem wsadowym odbywa się przy pomocy ładowarki.

#### Parametry pojedynczego modułu:

- liczba tuneli: 4
- szer. robocza tunelu: 4,75 m
- długość robocza tunelu: 25 m
- wysokość zasypywania tunelu: 2,95 m
- wysokość całkowita tunelu: 4,85 m

System napowietrzania - w reaktorach żelbetowych proces napowietrzania realizowany jest w systemie zasysania powietrza spod przyzmy. W kolejnym kroku powietrze skierowane zostaje do płuczki wodnej, której zadaniem jest wstępna redukcja związków chemicznych i pyłów zawartych w oczyszczanym powietrzu, a także jego nawilżenie przed wprowadzeniem go do biofiltra. W dalszym etapie powietrze procesowe trafia do biofiltra, gdzie w wyniku serii reakcji biologicznych (utlenianie, redukcja, hydroliza), prowadzonych przez mikroorganizmy zasiedlające złożę biofiltra, następuje rozkład i usunięcie zawartych w nim zanieczyszczeń gazowych. Oczyszczone przez biofiltr powietrze jest wyprowadzane na zewnątrz, przy zachowaniu wymaganych parametrów filtrowanego powietrza:

- wilgotność: > 95%,
- temperatura: 40 - 45°C,
- skuteczność redukcji odorów przez biofiltr szacowana jest na 95 – 97%.

#### Parametry biofiltra:

- wskaźnik wymiany powietrza: 7 m<sup>3</sup>/(m<sup>3</sup>\*h)
- obciążenie biofiltra: 80 (m<sup>3</sup>/h)/m<sup>3</sup>
- ilość materiału biofiltracyjnego: 125 m<sup>3</sup>
- wysokość zasypu materiału filtracyjnego: 1,6 m
- powierzchnia biofiltra: 80 m<sup>2</sup>

Zastosowanie ww. rozwiązań umożliwia pełną kontrolę emisji do powietrza.

Podłoga reaktorów wyposażona jest w kanały wentylacyjne przeznaczone do odsysania powietrza z przetwarzanego materiału oraz do odprowadzania pojawiających się odcieków. Odprowadzenie odessanego powietrza, odcieku i kondensatu następuje przez centralną część przyzmy. Odciek kierowany jest do bezodpływowego, szczelnego zbiornika. Rozwiązanie technologiczne przewiduje wykorzystanie odcieku do ponownego nawadniania stabilizowanych przyzm (recykulacja). Odcieki ze zbiornika doprowadzane są do modułów kompostowania instalacją nawadniającą. W przypadku braku odcieków następuje uzupełnienie wodą z wodociągu technologicznego lub z systemu ujmowania ścieków - wód opadowych i roztopowych. Natomiast, w przypadku pojawienia się nadmiaru odcieku technologicznego jest on wywożony beczkowozami do oczyszczalni ścieków.

Drugi etap procesu, tj. dojrzewanie stabilizatu prowadzony jest w systemie przyzmowym pod wiatą. Wiaty wyposażone są w system ujmowania powietrza poprocesowego i jego odprowadzania przez korowy biofiltr powierzchniowy oraz ujmowania ewentualnych odcieków. Powierzchnia placu dojrzewania/kompostowania wynosi 3666 m<sup>2</sup>. Przerzucanie przyzm odbywa się raz w tygodniu przy pomocy ładowarki.

W ramach procesu stabilizacji tlenowej, poza ww. procesami przewiduje się możliwość zastosowania procesu przesiewania stabilizatu. Po procesie stabilizacji następować może doczyszczanie materiału kompostowego na sicie mobilnym o prześwicie oczek do 20 mm, w celu dalszego ujednoczenia granulacji i wyodrębnienia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (19 05 03).

#### **1.1.2. Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego**

Linia do produkcji paliwa alternatywnego stanowi kontynuację linii do mechanicznego przetwarzania odpadów. W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia:

1. Lej zasypowy.
2. Rozdrabniarka wstępna.
3. Rozdrabniarka końcowa.
4. Zespół taśmociągów i przenośników.
5. Kontenery i pojemniki na odpady.

Wsadem do produkcji paliwa alternatywnego jest frakcja > 80 mm, wydzielona podczas mechanicznego przetwarzania strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, frakcja pochodząca z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, a także balast z procesu doczyszczania odpadów surowcowych oraz frakcja kaloryczna pochodząca z przetwarzania odpadów przemysłowych.

### 1.1.3. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie

Instalacja sortowania odpadów zebranych selektywnie stanowi odrębną linię technologiczną i służy wydzieleniu poszczególnych frakcji surowców wtórnych.

Wyposażenie techniczne linii do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych z selektywnej zbiórki składa się z:

1. Rozrywarki worków.
2. Kabin sortowniczych wyposażonych w 8 stanowisk do ręcznego doczyszczania surowców – 2 szt.
3. Zespołu taśmociągów.
4. Prasy belującej.
5. Kontenerów i pojemników na odpady.

### 1.1.4. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych

Mechaniczne przetwarzanie odpadów przemysłowych ma na celu wyselekcjonowanie (doczyszczenie) ze strumienia odpadów jak największej ilości surowców wtórnych.

W skład linii do przetwarzania odpadów przemysłowych wchodzi kolejno:

1. Strefa przyjęcia odpadów.
2. Strefa manualnego przetwarzania odpadów.
3. Zespół taśmociągów.
4. Prasa belująca.
5. Kontenery i pojemniki na odpady.

Na linię do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych trafiają odpady wytworzone poza gospodarstwami domowymi, np.: w zakładach przemysłowych lub punktach zbierania odpadów.

## 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 165 000,00 Mg/rok.

Technologia segregacji odpadów zmieszanych przewiduje podział procesu sortowania na trzy fazy:

- segregację wstępną,
- segregację podstawową,
- segregację szczegółową.

#### Segregacja wstępna:

Przywożone odpady są ewidencjonowane i ważone przy wjeździe do Zakładu. Następnie odpady są wysypywane na posadzkę w strefie buforowej (obszarze rozładunku hali segregacji). W strefie przyjęcia odpadów wydzielane są zauważone elementy mogące uszkodzić urządzenia linii sortowniczej. Ponadto, wysortowane odpady niebezpieczne są przekazywane do magazynu odpadów niebezpiecznych.

W dalszej kolejności odpady ze strefy buforowej transportowane są ładowarką do rozdrabniarki jednowałowej, skąd trafiają bezpośrednio na taśmociąg technologiczny, który przekazuje rozdrobnione odpady na wieżowy zestaw sit, gdzie rozpoczyna się proces segregacji podstawowej.

#### Segregacja podstawowa:

Proces segregacji podstawowej polega na mechanicznym rozdzielaniu odpadów z wykorzystaniem poniższych urządzeń (sit), na frakcje o średnicy: 0-80 mm i średnicy powyżej 80 mm.

- Urządzenie ślimakowe do rozdzielania rozdrobnionych odpadów na frakcję o średnicy powyżej i poniżej 80 mm. Frakcja o średnicy powyżej 80 mm za pomocą taśmociągów technologicznych jest transportowana bezpośrednio do podstawionych kontenerów lub kierowana do doczyszczenia na kabinie sortowniczej. Frakcja o średnicy poniżej 80 mm przekazywana jest na zestaw dwóch sit gwiazdkowych rozdzielających frakcje odpadów o uziarnieniu poniżej 80 mm.
- Zestaw dwóch sit gwiazdkowych rozdzielających frakcje odpadów o uziarnieniu poniżej 80 mm na dwie kolejne frakcje: 0-20 mm i 20-80 mm. Frakcja o średnicy 0-20 mm za pomocą przenośników jest transportowana poza halę przerobu pod wiatę magazynową, przed poddaniem procesowi stabilizacji tlenowej. Frakcja 20-80 mm jest transportowana do zamkniętej tlenowej kompostowni.

Na tym etapie procesu wydzielone zostają także odpady magnetyczne, poprzez zastosowanie separatora ferromagnetycznego - nadtaśmowy separator magnetyczny frakcji żelaznych firmy Steinert, zamontowany na taśmociągu transportowym wieżowego zestawu sit, skąd odpady złomu są dostarczane taśmociągiem do podstawionego kontenera.

#### Segregacja szczegółowa:

Polega ona na doczyszczeniu wydzielonych odpadów o frakcji powyżej 80 mm, w celu uzyskania jak największej ilości surowców wtórnych. Proces segregacji szczegółowej prowadzony jest w kabinie sortowniczej. Wyselekcjonowane przez sortowaczy surowce takie jak: makulatura, tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne zostają przekazane na system przenośników w kierunku urządzeń rozdrabniających, belujących i prasujących lub bezpośrednio z kabin sortowniczych - lejami zrzutowymi. Odpady niebezpieczne w przypadku ich zaobserwowania są odbierane na każdym etapie sortowania.

Wszystkie wyselekcjonowane surowce są magazynowane czasowo na terenie Zakładu, a następnie transportowane do odbiorcy. Pozostałości po sortowaniu w zależności od rodzaju są poddawane dalszemu odzyskowi, bądź są przekazywane do unieszkodliwiania (balast) oraz odzysku jako wsad do produkcji paliwa alternatywnego.

- b. **Wariant II** (proces R12) – mechaniczne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych, o przepustowości 10 000,00 Mg/rok.

Odpady dostarczone do Zakładu, po zważeniu na wadze najazdowej kierowane są do wydzielonej części gromadzenia odpadów wielkogabarytowych, w hali przyjęć odpadów. Po wstępnej ręcznej segregacji, w celu usunięcia elementów problematycznych odpady wielkogabarytowe przetwarzane są na rozdrabniarce jednowałowej. Rozdrobnione odpady są przekazywane do dalszego przetwarzania na urządzeniach części mechanicznej (sortowni), celem rozdziału na frakcje według rodzajów materiałów lub bezpośrednio kierowane do produkcji paliwa alternatywnego.

Wyselekcjonowane frakcje trafiają do kontenerów i przekazywane są do dalszego zagospodarowania (recyklingu, odzysku bądź unieszkodliwiania).

## 2. Segment biologicznego przetwarzania odpadów

Proces technologiczny dzieli się na dwie fazy:

- a. faza intensywnej stabilizacji tlenowej,
- b. faza dojrzewania stabilizatu.

#### Stabilizacja tlenowa

Proces stabilizacji tlenowej prowadzony jest w systemie zamkniętym – w bioreaktorach, o jednostkowej przepustowości 16 000,00 Mg/rok (łączna przepustowość: 80 000,00 Mg/rok).

Reaktor przetwarzania opadów to obiekt modułowy, wykonany w technologii żelbetowej (5 szt.). Każdy z modułów składa się z 4 tuneli. Moduły wyposażone są w układ biofiltrów, pomieszczenie płuczki wodnej i wentylatora oraz pomieszczenie przeznaczone na instalacje elektryczne (szafy zasilające, szafy sterownicze, aparatura kontrolna).

Wsadem do instalacji stabilizacji tlenowej jest frakcja o średnicy 0-80 mm wydzielona w części mechanicznej z niesegregowanych odpadów komunalnych. Załadunek materiału do reaktora żelbetowego odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej.

Proces stabilizacji intensywnej jest prowadzony w zamkniętym reaktorze przez okres co najmniej 2 tygodni, z aktywnym napowietrzaniem oraz zabezpieczeniem w postaci biofiltra i płuczki wodnej uniemożliwiającym, przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do powietrza. Instalacja posiada rozwiązania pozwalające na maksymalne wykorzystanie kondensatów i odcieków powstających w procesie stabilizacji, poprzez ich zwracanie do procesu.

Po okresie min. 2 tygodni kończy się proces stabilizacji intensywnej. Materiał z reaktorów jest wyładowywany i kierowany pod wiatę dojrzewania stabilizatu/kompostu, gdzie rozpoczyna się druga faza procesu - dojrzewanie stabilizatu.

#### Dojrzewanie stabilizatu

Proces dojrzewania prowadzony jest jako przetwarzanie pryzmowe pod wiatą dojrzewania/kompostowania. Wiaty wyposażone są w odciągowy system ujmowania powietrza podprocesowego z dołu powierzchni pryzmy i jego odprowadzania przez korowy biofiltr powierzchniowy oraz ujmowania ewentualnych odcieków. Napowietrzanie pryzm następuje poprzez przerzucanie ładowarką (raz w tygodniu). Czas procesu dojrzewania wynosi 6-10 tygodni.

Po procesie stabilizacji następować może doczyszczenie (przesiewanie) materiału kompostowego na sicie mobilnym o prześwicie oczek do 20 mm, w wyniku czego uzyskuje się odpad w postaci kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (19 05 03). Materiał ten może zostać wykorzystany w kolejnym procesie technologicznym, np. do wykonania okrywy rekultywacyjnej. Natomiast, pozostałości z procesu przesiewania stabilizatu kierowane są do unieszkodliwiania na składowisku odpadów.

#### **1.2.2. Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (RDF)**

Proces produkcji paliwa RDF jest prowadzony w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, o przepustowości 60 000,00 Mg/rok. Instalacja ta stanowi zespół urządzeń zintegrowanych z linią technologiczną mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Komponentami do produkcji paliwa są:

- frakcja > 80 mm, wydzielona podczas mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
- frakcja z procesu doczyszczenia odpadów surowcowych,
- frakcja kaloryczna pochodząca z przetwarzania odpadów przemysłowych,
- frakcja pochodząca z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.

#### Linia produkcji paliwa alternatywnego:

Ww. balastowe frakcje energetyczne poprzez taśmociąg oraz lej zasypowy są kierowane na linię przygotowania paliwa alternatywnego RDF. Frakcje te trafiają do rozdrabniaczy (wstępnego i końcowego), gdzie są rozdrabniane do wymiaru ziarna ok. 30 mm. Z urządzeń tych paliwo (odpad o kodzie 19 12 10) przez układ taśmociągów, przenośników i kontenerów kierowane jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów na paliwo alternatywne.

#### **1.2.3. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie**

Strumień odpadów komunalnych zebranych selektywnie jest ewidencjonowany i ważony przy wjeździe do Zakładu. Następnie odpady są kierowane na platformę przyjęć odpadów, znajdującą się wewnątrz hali przetwarzania odpadów komunalnych.

Odpady gromadzone w workach podawane są na rozrywarkę worków, skąd taśmociągami są transportowane do kabiny sortowniczej, wyposażonej w 8 stanowisk do ręcznego doczyszczania zmieszanych odpadów surowcowych, w celu uzyskania jak największej ilości surowców wtórnych. Odpady niebezpieczne w przypadku zaobserwowania są odbierane na każdym etapie sortowania. Wyszortowane odpady trafiają do boksów usytuowanych pod kioskiem sortowniczym, z których po uzyskaniu odpowiedniej partii zostają przekazane na taśmociąg technologiczny prasy belującej i dalej są kierowane do zasypu prasy, gdzie odbywa się ich ściskanie pod ciśnieniem. Uzyskane kostki za pomocą taśmociągu wyjściowego są przetransportowywane poza halę przerobu do magazynu odpadów surowcowych. Posort, który nie został wysegregowany jako surowiec, trafia do podstawionego na końcu taśmy transportującej kontenera i w zależności od rodzaju jest poddawany dalszemu odzyskowi, bądź jest przekazywany do unieszkodliwiania (balast) oraz do odzysku jako wsad do produkcji paliwa alternatywnego.

Przyjęte rozwiązania technologiczne umożliwiają przetworzenie strumienia odpadów surowcowych na poziomie 42 940, 00 Mg/rok.

#### **1.2.4. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych**

Odpady przemysłowe po przyjęciu na teren Zakładu są rozładowywane na placu segregacji, zlokalizowanym wewnątrz hali przetwarzania odpadów komunalnych, gdzie prowadzony jest ręczy rozdział odpadów na poszczególne frakcje surowcowe. Odpady niebezpieczne w przypadku ich zaobserwowania są odbierane na każdym etapie sortowania. Po wysegregowaniu odpowiedniej partii, odpady są umieszczane na taśmociągu technologicznym wejściowym prasy belującej. Odpady są kierowane do zasypu prasy, gdzie odbywa się ich ściskanie pod ciśnieniem. Uzyskane kostki za pomocą taśmociągu wyjściowego są przetransportowywane poza halę przerobu do magazynu odpadów surowcowych i w dalszej kolejności przekazywane do dalszego zagospodarowania. Pozostałości po sortowaniu w zależności od rodzaju są poddawane dalszemu odzyskowi, bądź są przekazywane do unieszkodliwiania (balast) oraz do odzysku jako wsad do produkcji paliwa alternatywnego.

Do procesu kieruje się rocznie ok. 25 000,00 Mg odpadów przemysłowych.

## **2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, surowców i paliw**

<b>Nazwa</b>	<b>Zużycie</b>
Olej napędowy	500 Mg/rok
Gaz propan-butan	6000 m <sup>3</sup> /rok
Energia elektryczna	350 MW/rok
Woda	3840 m <sup>3</sup> /rok

## **3. Sposoby osiągania 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. efektywne przetwarzanie odpadów prowadzące do ograniczenia masy składowanych odpadów oraz odzysku odpadów surowcowych zawartych w odpadach zmieszanych, a także wytwarzania frakcji palnej przeznaczonej do odzysku energetycznego,
- c. prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych tunelach (bioreaktorach), z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem, uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do powietrza – dwustopniowy system oczyszczania składający się z płuczki wodnej i niskoobciążeniowego biofiltra,
- d. wykorzystanie powstających w procesie stabilizacji tlenowej odcieków, poprzez ich zawracanie do procesu, co zapewnia zmniejszenie zużycia wody wodociągowej,
- e. wyposażenie Zakładu w powierzchnie utwardzone, w miejscach potencjalnie narażonych na zanieczyszczenia,



- f. zadanie wszystkich miejsc przeznaczonych do magazynowania odpadów, co ogranicza możliwość oddziaływania warunków atmosferycznych, a tym samym eliminuje powstanie ścieków przemysłowych,
- g. zapewnienie drożności systemów technologicznych, umożliwiających sprawne gromadzenie i odprowadzanie ścieków - wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków technologicznych do końcowych zbiorników,
- h. przestrzeganie parametrów procesów technologicznych,
- i. dotrzymanie standardów jakości środowiska,
- j. stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,
- k. zapewnienie efektywnego zużycia energii,
- l. stosowanie technologii bezodpadowych i małoodpadowych,
- m. unowocześnianie maszyn i urządzeń,
- n. wprowadzenie systemów zarządzania środowiskowego ISO.

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

- a. odprowadzanie ścieków z reaktorów stabilizacji tlenowej oraz z placu dojrzwania/kompostowania, ścieków z myjni płytowej oraz z warsztatu do szczelnych zbiorników bezodpływowych,
- b. wykorzystywanie na potrzeby własne, ścieków przemysłowych z reaktorów stabilizacji tlenowej jako wód technologicznych – do procesu stabilizacji tlenowej,
- c. stosowanie hermetycznych instalacji technologicznych,
- d. zastosowanie szczelnych posadzek w tunelach systemu zraszania oraz na placu dojrzwania/kompostowania,
- e. 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 szczelnością placów, sprawnością instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie Zakładu,
- 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

1. Źródłami emisji pyłów i gazów do powietrza są procesy produkcyjne powodujące emisję amoniaku, siarkowodoru, merkaptanów oraz pyłu (w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zwieszonoego PM2,5) związane z pracą instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.
2. W skład instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych, wchodzi sortownia wyposażona w 8 wentylatorów dachowych o wydajności 3 500 m<sup>3</sup>/h każdy.
3. W instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – segment biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych brak jest źródeł emisji, wprowadzających w sposób zorganizowany gazy i pyły do powietrza. Powietrze poprocesowe z bioreaktorów wprowadzane jest systemem rurociągów i kierowane na biofiltr. Na terenie Zakładu zainstalowano 12 biofiltrów (10 biofiltrów zlokalizowanych przy hali stabilizacji odpadów, 2 biofiltry zlokalizowane przy placu kompostowni). Emisja towarzysząca eksploatacji biofiltrów ma charakter niezorganizowany i nie jest objęta standardami emisyjnymi, w związku z powyższym nie określono wielkości dopuszczalnej emisji.

### 6.1.2. Charakterystyka miejsc emisji, emitory oraz warunki ich pracy

Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Opis emitora	Charakterystyka miejsc emisji						Czas emisji [h/rok]
		Rodzaj	Wysokość	Średnica	Wydajność wentylatora	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych	
			[m]	[m]	[m <sup>3</sup> /h]	[m/s]	[K]	
<b>Hala sortowni</b>								
E-W1÷E-W8	Wentylator dachowy	pionowy zadaszony	11,5	0,45	3 500	0	282	8 760

### 6.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Źródło emisji	Numer emitora (miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza)	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji <sup>1)</sup>
			[kg/h]
Hala sortowni	E-W1÷E-W8	Amoniak	0,00350
		Siarkowodór	0,00049
		Merkaptany	0,00070
		Pył <sup>2)</sup>	0,00280
		Pył zawieszony PM10	0,00280

<sup>1)</sup> emisja substancji przypadająca na jeden emitor

<sup>2)</sup> pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

### 6.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja
	[Mg/rok]
Amoniak	0,2453
Siarkowodór	0,0343
Merkaptany	0,0491
Pył <sup>1)</sup>	0,1962
w tym pył zawieszony PM10	0,1962
w tym pył zawieszony PM2,5	0,0491

<sup>1)</sup> pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymywania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

### 6.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

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

## 6.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, 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

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych zaopatruje się w wodę z zewnętrznego systemu wodociągowego na podstawie umowy o zaopatrzeniu w wodę zawartej z Zakładem Gospodarki Komunalnej w Czempiniu.

Ilość wykorzystywanej wody

Lp.	Cele	Ilość
1.	– Cele technologiczne	1020,0 m <sup>3</sup> /rok
2.	– Cele pozostałe:	2820 m <sup>3</sup> /rok
<b>RAZEM</b>		<b>3840 m<sup>3</sup>/rok</b>

### 6.2.2. Odprowadzanie ścieków.

6.2.2.1. Ścieki przemysłowe z procesów technologicznych – odciek z kompostowni, gromadzony jest w szczelnym zbiorniku bezodpływowym o pojemności 10 m<sup>3</sup>. Gromadzone ścieki przemysłowe są częściowo zawracane i wykorzystywane jako wody technologiczne do zraszania odpadów. Niewykorzystana część ścieków jest za pośrednictwem transportu asenizacyjnego wywożona do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$Q_{\text{roczne}} = 1500$  (całkowita ilość powstających ścieków)

$Q_{\text{roczne}} = 730$  (ścieki wykorzystywane jako wody technologiczne w procesach technologicznych)

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
1.	Rtęć	mg Hg/dm <sup>3</sup>	0,06
2.	Kadm	mg Cd/dm <sup>3</sup>	0,40
3.	Ołów	mg Pb/dm <sup>3</sup>	1,00
4.	Miedź	mg Cu/dm <sup>3</sup>	1,00
5.	Cynk	mg Zn/dm <sup>3</sup>	5,00
6.	Chrom+6	mg Cr/dm <sup>3</sup>	3,70
7.	ChZT	mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	25000,00
8.	Ogólny węgiel organiczny	mg C/dm <sup>3</sup>	2100,00
9.	Chlorki	mg Cl/dm <sup>3</sup>	6200,00
10.	Siarczany	mg SO <sub>4</sub> /dm <sup>3</sup>	500,00

11.	Żelazo ogólne	mg Fe/dm <sup>3</sup>	40,00
12.	Fenole lotne	mg/dm <sup>3</sup>	168,00
13.	WWA	mg/dm <sup>3</sup>	100,00
14.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg C/dm <sup>3</sup>	0,20
15.	Fosfor ogólny	mg P/ dm <sup>3</sup>	40,00
16.	Azot amonowy	mg NNH <sub>4</sub> / dm <sup>3</sup>	5000,00
17.	Azot azotynowy	mg NNO <sub>3</sub> / dm <sup>3</sup>	14,00
18.	Temperatura	°C	do 35,00
19.	Odczyn	pH	6,5 – 9,50

6.2.2.2. Ścieki przemysłowe z myjni płytowej są gromadzone w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 10 m<sup>3</sup>, a następnie za pośrednictwem transportu asenizacyjnego wywożone do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 40 \text{ m}^3$$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
1.	Zawiesina ogólna	mg/dm <sup>3</sup>	< 100
2.	Substancje ropopochodne	mg/dm <sup>3</sup>	< 15
3.	Przewodność elektrolityczna właściwa	μS/cm	< 3000
4.	ChZT	mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	< 600
5.	BZT <sub>5</sub>	mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	< 600
6.	Odczyn	pH	6,5 – 7,5

6.2.2.3. Ścieki przemysłowe z warsztatu są gromadzone w zbiorniku bezodpływowym o pojemności 10 m<sup>3</sup>, a następnie za pośrednictwem transportu asenizacyjnego wywożone do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

a. Ilość ścieków przemysłowych:

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

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostka	Zawartość
1.	Zawiesina ogólna	mg/dm <sup>3</sup>	< 100
2.	Substancje ropopochodne	mg/dm <sup>3</sup>	< 15
3.	Przewodność elektrolityczna właściwa	μS/cm	< 3000
4.	ChZT	mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	< 600
5.	BZT <sub>5</sub>	mg O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	< 600
6.	Odczyn	pH	6,5 – 7,5

### 6.3. Gospodarka odpadami

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

#### 6.3.1. Wytwarzanie odpadów

6.3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania 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
<b>Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I)</b>				
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	1 000,00	Opakowania wykonane z materiałów takich jak: tworzywa sztuczne, szkło, metale, folie zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone. Odpad w postaci stałej. Zapach: charakterystyczny. Cechy decydujące o właściwościach niebezpiecznych odpadu *): HP 3 – łatwopalne; HP 4 - drażniące HP 5 – toksyczne; HP 7 - rakotwórcze HP 8 – żrące.
2.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1 000,00	Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzące związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne, a także substancje impregnujące, tj. rozpuszczalniki organiczne roztwory żywic, rozpuszczony wosk i inne substancje chemiczne. Cechy decydujące o właściwościach niebezpiecznych odpadu *): HP 3 – łatwopalne; HP 4 – drażniące; HP 5 – toksyczne; HP 7 – rakotwórcze; HP 8 – żrące.
3.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 000,00	W skład odpadu wchodzi następujące składniki: beryl, cynk, ołów, arsen, związki cyny. Cechy decydujące o właściwościach niebezpiecznych odpadu *): HP 3 – łatwopalne; HP 4 – drażniące; HP 5 – toksyczne; HP 7 – rakotwórcze; HP 8 – żrące.

Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000,00	<p>Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza. Papier powstaje z celulozowej masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,00	<p>Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,00	<p>Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzące związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,00	<p>Skład chemiczny odpadów opakowaniowych z metali uzależniony jest od rodzaju metalu, z którego wykonany jest odpad. W tym przypadku są to przede wszystkim beczki oraz puszki stalowe. Stal jest stopem żelaza poddanym plastycznej przeróbce i obróbce cieplnej z dodatkiem węgla oraz innych pierwiastków otrzymywanych w procesach stalowniczych. Pierwiastki występujące w stopach to m.in.: Al, Mn, Si, As, Sn, Cu, S, P.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,00	<p>Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (<math>\text{Na}_2\text{CO}_3</math>) i węglan wapnia (<math>\text{CaCO}_3</math>), topniki: tlenek boru (<math>\text{B}_2\text{O}_3</math>) i tlenek ołowiu(II) (<math>\text{PbO}</math>) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	2 000,00	<p>Materiały tekstylne powstają głównie z włókien bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych, poliamidowych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>

7.	19 12 01	Papier i tektura	20 000,00	<p>Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza. Papier powstaje z celulozowej masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
8.	19 12 02	Metale żelazne	10 000,00	<p>Odpady składają się z: żelaza, stali, żeliwa, tlenków: krzemu, wapnia, żelaza, glinu, magnezu, charakteryzujące się wysoką temperaturą topnienia oraz przewodnością elektryczną.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000,00	<p>Odpady składają się z metali lub stopów metali niebędących żelazem. Odpady metali nieżelaznych w swym składzie najczęściej zawierają miedź i aluminium, a w nieco mniejszym stopniu: cynę, ołów, nikiel, cynk i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	10 000,00	<p>Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne.</p> <p>Elementy gumowe wykonane są z kauczuku/elastomeru, sadzy, krzemionki, metalu, a także włókna, tlenku cynkowego, siarki oraz dodatków.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
11.	19 12 05	Szkło	10 000,00	<p>Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest piasek kwarcowy, dodatki, najczęściej: węglan sodu (<math>\text{Na}_2\text{CO}_3</math>) i węglan wapnia (<math>\text{CaCO}_3</math>), topniki: tlenek boru (<math>\text{B}_2\text{O}_3</math>) i tlenek ołowiu(II) (<math>\text{PbO}</math>) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
12.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,00	<p>Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzące związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna, a także żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>

13.	19 12 08	Tekstylia	2 000,00	Materiały tekstylne powstają głównie z włókien bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych, poliamidowych. 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)	80 000,00	Frakcja stanowiąca pozostałość powstała w wyniku sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, kierowana do stabilizacji tlenowej, zawierająca w swym składzie w szczególności frakcję organiczną oraz odpady inertne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
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 nadsitowa > 80 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych)	50 000,00	Balast z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych zawierający odpady o właściwościach wysokokalorycznych, zawierający w swym składzie m. in. frakcje organiczne, papier/karton, drewno, tworzywa sztuczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
16.	20 01 01	Papier i tektura	20 000,00	Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza. Papier powstaje z celulozowej masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
17.	20 01 02	Szkło	10 000,00	Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest piasek kwarcowy, dodatki, najczęściej: węglan sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węglan wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu(II) ( $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
18.	20 01 11	Tekstylia	5 000,00	Podstawowy skład: włókna bawełniane, poliestrowe, akrylowe, poliakrylowe, poliamidowe. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
19.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000,00	Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzące związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna, a także żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.



20.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000,00	<p>Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
21.	20 01 40	Metale	5 000,00	<p>Odpady składają się z: żelaza, stali, żeliwa, tlenków: krzemu, wapnia, żelaza, glinu, magnezu, charakteryzujące się wysoką temperaturą topnienia oraz przewodnością elektryczną.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>

*\*) zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) NR 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy ( Dz. U. WE L.365/89).*

6.3.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji do mechanicznego - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – części mechanicznej (przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych – 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
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,00	<p>Odpady składają się z: żelaza, stali, żeliwa, tlenków: krzemu, wapnia, żelaza, glinu, magnezu, charakteryzujące się wysoką temperaturą topnienia oraz przewodnością elektryczną.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja wydzielona z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych)	9 000,00	<p>Skład chemiczny w zależności od przeważającej frakcji może być różny. Największy udział mają: tekstylia, odpady wielomateriałowe, tworzywa sztuczne, drewno.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>

6.3.1.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji do biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
<b>Stabilizacja tlenowa + dojrzewanie stabilizatu</b>				
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	64 000,00	<p>Są to odpady powstające w wyniku prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji – stabilizacji tlenowej. Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Postać sypka, barwa ziemista, zapach charakterystyczny.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
<b>Przesiewanie stabilizatu (doczyszczanie)</b>				
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	44 800,00	<p>Odpady powstałe w wyniku przesiewania stabilizatu na sicie bębnowym, o wielkości oczek 20 mm. W wyniku przesiania powstaje frakcja podsitowa o średnicy poniżej 20 mm.</p> <p>Odpady mają postać drobnoziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze.</p> <p>Nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane np. do wykonania okrywy rekultywacyjnej na składowisku odpadów.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
2.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (pozostałości z procesu przesiewania stabilizatu)	19 200,00	<p>Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych – pozostałości z procesu przesiewania stabilizatu, składający się z mieszaniny związków organicznych i nieorganicznych oraz frakcji mineralnej pochodzącej z linii doczyszczania materiału kompostowego.</p> <p>Są to przede wszystkim: elementy ceramiki, szkła, popiołu, piasku i kamieni.</p> <p>Postać sypka, barwa ziemista, zapach charakterystyczny.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>

6.3.1.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji do produkcji paliwa alternatywnego oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	60 000,00	Odpady palne składające się z wysokoenergetycznej frakcji odpadów: tworzyw sztucznych, papieru, tektury, drewna. Postać drobnziarnista, bez zapachu. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

6.3.1.5. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1000,00	W skład odpadu wchodzi następujące składniki: beryl, cynk, ołów, arsen, związki cyny. Cechy decydujące o właściwościach niebezpiecznych odpadu *): HP 3 – łatwopalne; HP 4 – drażniące; HP 5 – toksyczne; HP 7 – rakotwórcze; HP 8 – żrące.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40 000,00	Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza. Papier powstaje z celulozowej masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40 000,00	Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

3.	15 01 03	Opakowania z drewna	40 000,00	<p>Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzące związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna.</p> <p>Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
4.	15 01 04	Opakowania z metali	40 000,00	<p>Skład chemiczny odpadów opakowaniowych z metali uzależniony jest od rodzaju metalu, z którego wykonany jest odpad. W tym przypadku są to przede wszystkim beczki oraz puszki stalowe.</p> <p>Stal jest stopem żelaza poddanym plastycznej przeróbce i obróbce cieplnej z dodatkiem węgla oraz innych pierwiastków otrzymywanych w procesach stalowniczych. Pierwiastki występujące w stopach to m.in.: Al, Mn, Si, As, Sn, Cu, S, P.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	40 000,00	<p>Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (<math>\text{Na}_2\text{CO}_3</math>) i węglan wapnia (<math>\text{CaCO}_3</math>), topniki: tlenek boru (<math>\text{B}_2\text{O}_3</math>) i tlenek ołowiu(II) (<math>\text{PbO}</math>) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	40 000,00	<p>Materiały tekstylne powstają głównie z włókien bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych, poliamidowych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
7.	19 12 01	Papier i tektura	40 000,00	<p>Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza. Papier powstaje z celulozowej masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
8.	19 12 02	Metale żelazne	40 000,00	<p>Odpady składają się z: żelaza, stali, żeliwa, tlenków: krzemu, wapnia, żelaza, glinu, magnezu, charakteryzujące się wysoką temperaturą topnienia oraz przewodnością elektryczną. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>

9.	19 12 03	Metale nieżelazne	40 000,00	<p>Odpady składają się z metali lub stopów metali niebędących żelazem. Odpady metali nieżelaznych w swym składzie najczęściej zawierają miedź i aluminium, a w nieco mniejszym stopniu: cynę, ołów, nikiel, cynk i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	40 000,00	<p>Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne.</p> <p>Elementy gumowe wykonane są z kauczuku/elastomeru, sadzy, krzemionki, metalu, a także włókna, tlenku cynkowego, siarki oraz dodatków.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
11.	19 12 05	Szkło	40 000,00	<p>Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest piasek kwarcowy, dodatki, najczęściej: węglan sodu (<math>\text{Na}_2\text{CO}_3</math>) i węglan wapnia (<math>\text{CaCO}_3</math>), topniki: tlenek boru (<math>\text{B}_2\text{O}_3</math>) i tlenek ołowiu(II) (<math>\text{PbO}</math>) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
12.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	40 000,00	<p>Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzące związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna, a także żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
13.	19 12 08	Tekstylia	40 000,00	<p>Materiały tekstylne powstają głównie z włókien bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych, poliamidowych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
14.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000,00	<p>Balast po doczyszczaniu surowców wtórnych. Podstawowy skład chemiczny stanowią: polimery syntetyczne, polimery naturalne, włókna organiczne, celuloza.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>

15.	20 01 01	Papier i tektura	40 000,00	<p>Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza. Papier powstaje z celulozowej masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
16.	20 01 02	Szkło	40 000,00	<p>Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest piasek kwarcowy, dodatki, najczęściej: węglan sodu (<math>\text{Na}_2\text{CO}_3</math>) i węglan wapnia (<math>\text{CaCO}_3</math>), topniki: tlenek boru (<math>\text{B}_2\text{O}_3</math>) i tlenek ołowiu(II) (<math>\text{PbO}</math>) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
17.	20 01 10	Odzież	40 000,00	<p>Właściwości odpadów uzależnione są od materiałów z których zostały wykonane. Materiały te składają się z włókien bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych i poliamidowych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
18.	20 01 11	Tekstylia	40 000,00	<p>Podstawowy skład: włókna bawełniane, poliestrowe, akrylowe, poliakrylowe, poliamidowe.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
19.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	40 000,00	<p>Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzące związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna, a także żywice, gумы, garbniki, olejki eteryczne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
20.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	40 000,00	<p>Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>

21.	20 01 40	Metale	40 000,00	Odpady składają się z: żelaza, stali, żeliwa, tlenków: krzemu, wapnia, żelaza, glinu, magnezu. Odpady charakteryzują się wysoką temperaturą topnienia oraz przewodnością elektryczną. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
-----	----------	--------	-----------	--

6.3.1.6. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1,00	Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzące związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne, a także substancje impregnujące, tj. rozpuszczalniki organiczne roztwory żywic, rozpuszczony wosk i inne substancje chemiczne. Cechy decydujące o właściwościach niebezpiecznych odpadu *): HP 3 – łatwopalne; HP 4 – drażniące; HP 5 – toksyczne; HP 7 – rakotwórcze; HP 8 – żrące.
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1,00	W skład odpadu wchodzi następujące składniki: beryl, cynk, ołów, arsen, związki cyny. Cechy decydujące o właściwościach niebezpiecznych odpadu *): HP 3 – łatwopalne; HP 4 – drażniące; HP 5 – toksyczne; HP 7 – rakotwórcze; HP 8 – żrące.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	23 000,00	Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza. Papier powstaje z celulozowej masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	23 000,00	<p>Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	23 000,00	<p>Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzące związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
4.	15 01 04	Opakowania z metali	23 000,00	<p>Skład chemiczny odpadów opakowaniowych z metali uzależniony jest od rodzaju metalu, z którego wykonany jest odpad. W tym przypadku są to przede wszystkim beczki oraz puszki stalowe. Stal jest stopem żelaza poddanym plastycznej przeróbce i obróbce cieplnej z dodatkiem węgla oraz innych pierwiastków otrzymywanych w procesach stalowniczych. Pierwiastki występujące w stopach to m.in.: Al, Mn, Si, As, Sn, Cu, S, P. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	23 000,00	<p>Opakowania, w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, papier, folia aluminiowa. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	23 000,00	<p>Odpady składają się ze zmieszanych opakowań z papieru, metalu, tworzyw sztucznych, tekstyliów, szkła i drewna. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	23 000,00	<p>Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (<math>\text{Na}_2\text{CO}_3</math>) i węglan wapnia (<math>\text{CaCO}_3</math>), topniki: tlenek boru (<math>\text{B}_2\text{O}_3</math>) i tlenek ołowiu(II) (<math>\text{PbO}</math>) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>



8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	23 000,00	<p>Materiały tekstylne powstają głównie z włókien bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych, poliamidowych.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
9.	16 01 03	Zużyte opony	23 000,00	<p>Odpady składają się z: polimeru, siarki, chloru, azotu, tkaniny kordowej, stali.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
10.	17 01 02	Gruz ceglany	23 000,00	<p>Odpady składają się z gruzu ceglanego.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
11.	19 12 01	Papier i tektura	23 000,00	<p>Głównym składnikiem odpadów jest: celuloza. Papier powstaje z celulozowej masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
12.	19 12 02	Metale żelazne	23 000,00	<p>Odpady składają się z: żelaza, stali, żeliwa, tlenków: krzemu, wapnia, żelaza, glinu, magnezu, charakteryzujące się wysoką temperaturą topnienia oraz przewodnością elektryczną.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	23 000,00	<p>Odpady składają się z metali lub stopów metali niebędących żelazem. Odpady metali nieżelaznych w swym składzie najczęściej zawierają miedź i aluminium, a w nieco mniejszym stopniu: cynę, ołów, nikiel, cynk i inne.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	23 000,00	<p>Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne.</p> <p>Elementy gumowe wykonane są z kauczuku/elastomeru, sadzy, krzemionki, metalu, a także włókna, tlenku cynkowego, siarki oraz dodatków.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.</p>

15.	19 12 05	Szkło	23 000,00	Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węglan wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu(II) ( $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	23 000,00	Podstawowy skład chemiczny odpadu stanowią: pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzące związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
17.	19 12 08	Tekstylia	23 000,00	Materiały tekstylne powstają głównie z włókien bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych, poliamidowych. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
18.	ex 19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie), z wyłączeniem odpadów pochodzących z przetwarzania odpadów komunalnych	15 000,00	Odpady stanowią kamienie i piasek o właściwościach obojętnych. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.
19.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000,00	Balast po przetwarzaniu odpadów przemysłowych. Odpady w postaci stałej, zapach charakterystyczny. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.

### 6.3.2. Miejsca i sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami

6.3.2.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku normalnej pracy instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych – części mechanicznej (sortowni 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
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane w kontenerach i pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
2.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	

3.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w kontenerach i pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w balotach, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem w balotach, ustawionych na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane w boksach na szkło. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem w balotach, ustawionych na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
7.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w balotach, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
11.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane w boksach na szkło. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
12.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
13.	19 12 08	Tekstylia	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem w balotach, ustawionych na zadaszonym placu magazynowym. 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 bezpośrednio kierowane do części biologicznej instalacji MBP - stabilizacji tlenowej (proces D8).
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 nadsitowa > 80 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych)	Odpady magazynowane w kontenerach lub w stosach, ustawionych na zadaszonym placu magazynowym. Odpady kierowane do segmentu produkcji paliwa alternatywnego lub przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
16.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w balotach, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
17.	20 01 02	Szkło	Odpady magazynowane w boksach na szkło. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
18.	20 01 11	Tekstylnia	Odpady magazynowane w kontenerach lub w stosach, ustawionych na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
19.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
20.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
21.	20 01 40	Metale	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.

6.3.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku normalnej pracy instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – części mechanicznej (przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych – 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
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja wydzielona z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych)	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych na placu magazynowym. Odpady kierowane do segmentu produkcji paliwa alternatywnego.

6.3.2.3. 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
<b>Stabilizacja tlenowa</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	Odpady magazynowane w pryzmach, na terenie wiaty dojrzewania/kompostowania. Odpady kierowane do doczyszczania na sicie mobilnym.
<b>Przesiewanie stabilizatu</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady magazynowane w pryzmach, na terenie wiaty dojrzewania/kompostowania. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom (wykonania okrywy rekultywacyjnej).
2.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady (pozostałości po przesiewaniu stabilizatu)	Odpady magazynowane, na terenie wiaty dojrzewania/kompostowania. Odpady kierowane są do procesu unieszkodliwiania na składowisku odpadów.

6.3.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku normalnej pracy instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, oraz sposób ich dalszego zagospodarowania

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane w kontenerach lub w stosach, ustawionych na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.

6.3.2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku normalnej pracy instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie, oraz sposób ich dalszego zagospodarowania

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w kontenerach i pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.

Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w balotach, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane w boksach na szkło. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
7.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w balotach, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
11.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane w boksach na szkło. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
12.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
13.	19 12 08	Tekstylia	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem, na zadaszonym placu magazynowym. 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 (balast po doczyszczaniu surowców wtórnych)	Odpady magazynowane w kontenerach lub w stosach, ustawionych na zadaszonym placu magazynowym. Odpady kierowane do segmentu produkcji paliwa alternatywnego lub przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.

15.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w balotach, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
16.	20 01 02	Szkło	Odpady magazynowane w boksach na szkło. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
17.	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane w kontenerach lub luzem, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
18.	20 01 11	Tekstylią	
19.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
20.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane w kontenerach, ustawionych na placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
21.	20 01 40	Metale	

6.3.2.6. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku normalnej pracy instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych, oraz sposób ich dalszego zagospodarowania

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz ich sposób dalszego zagospodarowania
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w kontenerach lub w stosach na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w kontenerach i pojemnikach odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w kontenerach lub w stosach, na zadaszonym placu magazynowym. Odpady przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	
4.	15 01 04	Opakowania z metalu	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
9.	16 01 03	Zużyte opony	
10.	17 01 02	Gruz ceglany	
11.	19 12 01	Papier i tektura	
12.	19 12 02	Metale żelazne	
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
15.	19 12 05	Szkło	
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
17.	19 12 08	Tekstylią	
18.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	

19	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastu z przetwarzania odpadów przemysłowych)	Odpady kierowane do segmentu produkcji paliwa alternatywnego lub przekazywane do dalszego przetwarzania uprawnionym podmiotom.
----	-------------	---	--

6.3.2.7. 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, wmywaniem 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 (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,
- zwiększenie ilości odpadów poddawanych recyklingowi/odzyskowi,
- prowadzenie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami,
- wprowadzenie systemów zarządzania środowiskowego ISO,
- prowadzeniu bieżącej kontroli parametrów prowadzonych procesów technologicznych,
- dostosowanie sposobów prowadzenia procesów przetwarzania odpadów do poszczególnych rodzajów odpadów,
- racjonalne wykorzystanie 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
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
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.	80 000,00	Odpady są bezpośrednio załadowywane do bioreaktorów stabilizacji tlenowej, albo krótkotrwale magazynowane pod wiatą magazynową.
<b>Łączna ilość odpadów poddanych przetwarzaniu (unieszkodliwianiu) w procesie stabilizacji tlenowej D8 nie przekroczy 80 000,00 Mg/rok</b>				



#### 6.3.4.1.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów

Unieszkodliwianie odpadów metodą D8 przebiega w dwóch fazach: intensywnej stabilizacji tlenowej w bioreaktorach oraz dojrzewania stabilizatu po wiatą dojrzewania kompostu/stabilizatu. Ww. instalacje są zlokalizowane na terenie Zakładu, w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gm. Czempień.

#### 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 unieszkodliwiania odpadów, w części biologicznej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania 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) zostały wyszczególnione w pkt. I.6.3.1.3. niniejszej decyzji.

### 6.3.5. Przetwarzanie - odzysk odpadów

6.3.5.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) odpadów metodą **R12** oraz metodą **R13** - 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
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	165 000,00	Odpady magazynowane krótkotrwale luzem w stosie, w sposób uporządkowany w hali przyjęć odpadów.
<b>Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych nie przekroczy 165 000,00 Mg/rok</b>				

#### 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, zlokalizowanej w hali sortowni, na terenie Zakładu w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gm. Czempień.

#### 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.

- **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 zmieszanych odpadów komunalnych i polega na czasowym magazynowaniu odpadów dostarczanych do hali przyjęć odpadów. Odpady są magazynowane w wydzielonej części strefy przyjęć odpadów na betonowej posadzce, gdzie przygotowane zostaną do dalszego procesu odzysku na linii sortowniczej.

#### 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.6.3.1.1. – dla przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I), niniejszej decyzji. W wyniku procesu odzysku metodą R13 nie powstają odpady.

6.3.5.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) odpadów metodą **R12** oraz metodą **R13** - w części mechanicznej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych - wariant II funkcjonowania instalacji ) oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10 000,00	Odpady magazynowane luzem, w wydzielonej części w hali przyjęć odpadów.
<b>Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 10 000,00 Mg/rok</b>				

#### 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, zlokalizowanej w hali sortowni, na terenie Zakładu w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gm. Czempień.

#### 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. pkt 1 lit. b niniejszej decyzji.

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

Proces odzysku R13 poprzedza właściwy proces przetwarzania odpadów wielkogabarytowych i polega na czasowym magazynowaniu odpadów dostarczanych do hali przyjęć odpadów. Odpady są magazynowane w wydzielonej części strefy przyjęć odpadów na betonowej posadzce, gdzie przygotowane zostaną do dalszego procesu odzysku, z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej.

#### 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.6.3.1.2. – dla przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (wariant II), niniejszej decyzji. W wyniku procesu odzysku metodą R13 nie powstają odpady.

#### 6.3.5.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) metodą **R12** oraz metodą **R13** – 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
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	64 000,00	Odpady magazynowane w uporządkowanych pryzmach, pod wiatą dojrzewania/kompostowania.
<b>Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 64 000,00 Mg/rok</b>				

#### 6.3.5.3.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Odzysk odpadów jest prowadzony w wiacie dojrzewania stabilizatu/kompostu, zlokalizowanej na terenie Zakładu w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gm. Czempień.

#### 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:

- **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.

- **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, pod wiatą dojrzewania/kompostowania, przed poddaniem ich procesowi przesiewania na sicie bębnowym, o wielkości oczek do 20 mm.

#### 6.3.5.3.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku)

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku zostały wyszczególnione w pkt. I.6.3.1.3. niniejszej decyzji. W wyniku procesu odzysku metodą R13 nie powstają odpady.

6.3.5.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) metodą **R12** oraz metodą **R13** – w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
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 balastu o wielkości powyżej 80 mm, wydzielona z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych)	50 000,00	Odpady nie są magazynowane - bezpośrednio z linii sortowniczych instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów, poprzez systemem taśmociągów, przenośników i kontenerów wyszczególnione frakcje są podawane na linię do produkcji paliwa alternatywnego.
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastu wydzielona z przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki)	10 000,00	Odpady nie są magazynowane - bezpośrednio z linii sortowniczych instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów, poprzez systemem taśmociągów, przenośników i kontenerów wyszczególnione frakcje są podawane na linię do produkcji paliwa alternatywnego.
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastu wydzielona z przetworzenia odpadów przemysłowych)	10 000,00	
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastu wydzielona z przetworzenia odpadów wielkogabarytowych)	9 000,00	Odpady nie są magazynowane - bezpośrednio z linii sortowniczych instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów, poprzez systemem taśmociągów, przenośników i kontenerów wyszczególnione frakcje są podawane na linię do produkcji paliwa alternatywnego.
<b>Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 60 000,00 Mg/rok</b>				

6.3.5.4.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Przetwarzanie (odzysk) odpadów jest prowadzony w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, zlokalizowanej na terenie Zakładu w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gm. Czempin.

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

Przetwarzanie (odzysk) odpadów w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, 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 produkcji paliwa alternatywnego metodą R12 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.6.3.1.4. niniejszej decyzji.

6.3.5.5. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) odpadów metodą **R12** oraz metodą **R13** - w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	42 940,00	Odpady magazynowane selektywnie, w wydzielonej części hali przyjęć odpadów.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	42 940,00	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	42 940,00	
4.	15 01 04	Opakowania z metalu	42 940,00	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	42 940,00	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	42 940,00	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	42 940,00	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	42 940,00	
9.	17 04 07	Mieszanki metali	42 940,00	
10.	19 12 01	Papier i tektura	42 940,00	Odpady magazynowane selektywnie, w wydzielonej części hali przyjęć odpadów.
11.	19 12 02	Metale żelazne	42 940,00	
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	42 940,00	
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	42 940,00	
14.	20 01 01	Papier i tektura	42 940,00	
15.	20 01 10	Odzież	42 940,00	
16.	20 01 11	Tekstylia	42 940,00	
17.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	42 940,00	
18.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	42 940,00	
19.	20 01 40	Metale	42 940,00	
20.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	42 940,00	
21.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	42 940,00	
22.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	42 940,00	Odpady magazynowane selektywnie, w wydzielonej części hali przyjęć odpadów
23.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	42 940,00	
<b>Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 42 940,00 Mg/rok</b>				

#### 6.3.5.5.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Odzysk odpadów jest prowadzony w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie, zlokalizowanej w hali sortowni, na terenie Zakładu w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gm. Czempień.

#### 6.3.5.5.2 Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Przetwarzanie (odzysk) odpadów w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie, 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) odpadów komunalnych zebranych selektywnie metodą R12 znajduje się w punkcie I.1.2.3. niniejszej decyzji.

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

Proces odzysku R13 poprzedza właściwy proces przetwarzania odpadów komunalnych zebranych selektywnie i polega na czasowym magazynowaniu odpadów dostarczanych do hali przyjęć odpadów. Odpady są magazynowane w wydzielonej części strefy przyjęć odpadów na betonowej posadzce, celem poddania ich dalszemu procesowi odzysku.

#### 6.3.5.5.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku)

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku zostały wyszczególnione w pkt. I.6.3.1.5. niniejszej decyzji. W wyniku procesu odzysku metodą R13 nie powstają odpady.

#### 6.3.5.6. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) odpadów metodą **R12** oraz metodą **R13** - w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	02 01 10	Odpady metalowe	25 000,00	Odpady magazynowane selektywnie, w wydzielonej części hali sortowni odpadów.
2.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	25 000,00	
3.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	25 000,00	
4.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	25 000,00	
5.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	25 000,00	
6.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	25 000,00	
7.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	25 000,00	
8.	05 01 17	Bitum	25 000,00	
9.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	25 000,00	
10.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	25 000,00	Odpady magazynowane selektywnie, w wydzielonej części hali sortowni odpadów.
11.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	25 000,00	
12.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	25 000,00	
13.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	25 000,00	
14.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	25 000,00	
15.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	25 000,00	
16.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	25 000,00	
17.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	25 000,00	
18.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	25 000,00	
19.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	25 000,00	
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	25 000,00	
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25 000,00	
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	25 000,00	
23.	15 01 04	Opakowania z metalu	25 000,00	

24.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	25 000,00	Odpady magazynowane selektywnie, w wydzielonej części hali sortowni odpadów.
25.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	25 000,00	
26.	15 01 07	Opakowania ze szkła	25 000,00	
27.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	25 000,00	
28.	16 01 03	Zużyte opony	25 000,00	
29.	16 01 17	Metale żelazne	25 000,00	
<b>Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi nie przekroczy 25 000,00 Mg/rok</b>				

#### 6.3.5.6.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania (odzysku) odpadów

Odzysk odpadów jest prowadzony w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych, zlokalizowanej w hali sortowni, na terenie Zakładu w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gm. Czempień.

#### 6.3.5.6.2 Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Przetwarzanie (odzysk) odpadów w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych, 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) odpadów przemysłowych metodą R12 znajduje się w punkcie I.1.2.4. niniejszej decyzji.

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

Proces odzysku R13 poprzedza właściwy proces przetwarzania odpadów przemysłowych i polega na czasowym magazynowaniu odpadów, na placu segregacji zlokalizowanym wewnątrz hali przetwarzania odpadów komunalnych (hali sortowni). Odpady są magazynowane w wydzielonej części strefy przyjęć odpadów przemysłowych, celem poddania ich dalszemu procesowi odzysku.

#### 6.3.5.6.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania (odzysku)

Odpady wytwarzane w wyniku procesu odzysku zostały wyszczególnione w pkt. I.6.3.1.6. niniejszej decyzji. W wyniku procesu odzysku metodą R13 nie powstają odpady.

### 6.3.6. Zbieranie odpadów

6.3.6.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania oraz miejsce i sposób magazynowania, zostały określone w załączniku nr 1 do niniejszej decyzji.

#### 6.3.6.2. Miejsce zbierania odpadów

Miejscem zbierania odpadów jest teren zakładu w miejscowości Piotrowie Pierwszym 26/27, gm. Czempień, zlokalizowany w granicach działek ewidencyjnych nr 7/3 oraz 7/8, do których Zbierający odpady posiada tytuł prawny. Odpady zbierane są również w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK), zlokalizowanym na terenie przedmiotowego Zakładu.

Instalacja do magazynowania odpadów niebezpiecznych nie przekracza całkowitej pojemności 50 ton.

### 6.3.6.3. Opis metody zbierania odpadów

Zbieranie odpadów przebiega według następującego schematu:

- a. Dostarczenie odpadów na teren Zakładu.
- b. Weryfikacja rodzajów dostarczonych odpadów.
- c. Określenie masy odpadów.
- d. Wypełnienie dokumentacji związanej z ewidencją zbieranych odpadów.
- e. Określenie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.
- f. Transport odpadu do wskazanego miejsca magazynowania odpadów.
- g. Umieszczenie odpadów (w zależności od rodzaju) w pojemnikach, kontenerach itp., przeznaczonych do magazynowania odpadów.
- h. Okresowe magazynowanie zebranych odpadów do momentu zgromadzenia odpowiedniej partii transportowej.
- i. Przekazywanie odpadów uprawnionym podmiotom, w celu dalszego zagospodarowania odpadów.

### 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 oraz pojemniki, kontenery itp., przeznaczone do magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać i oznakować. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Odpady należy magazynować w sposób umożliwiający ich identyfikację oraz ich dalsze zagospodarowanie. W przypadku magazynowania odpadów luzem, odpady należy odpowiednio zabezpieczyć przed oddziaływaniem na środowisko (rozwieraniem, wymywaniem itp.).
- 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. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – **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. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – **40 dB**.

#### 6.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Wentylatory przy kompostowni i placu dojrzewania kompostu (W1, W2)	16	8
2.	Wentylatory w hali reaktora stabilizacji odpadów (W3÷W7)	16	8
3.	Hala mechaniczno-ręcznej segregacji odpadów (H1)	16	8
4.	Ruch samochodów ciężarowych dowożących odpady	8	2
5.	Praca ładowarki na placu dojrzewania kompostu	8	4

#### 6.4.3. Metody ochrony przed hałasem

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

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

#### 7.1. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

##### 7.1.1. Monitoring ilości zużywanej wody

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

##### 7.1.2. Monitoring ilości odprowadzanych ścieków

Prowadzić ewidencję ilości wszystkich rodzajów powstających ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu w oparciu o ilość i objętość wywiezionych transportów.

#### 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 ilości zużywanej wody i odprowadzanych ścieków wykazanych w pkt I.7. niniejszej decyzji, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli.

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

Należy prowadzić ewidencję czasu pracy poszczególnych wariantów funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz przedkładania, na każde żądanie Marszałka Województwa Wielkopolskiego oraz Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, pisemnej informacji w zakresie ewidencji, o której mowa powyżej.

## **10. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii**

Do potencjalnych sytuacji awaryjnych należą m. in.:

- a. pożar,
- b. uszkodzenie lub rozszczelnienie powierzchni placów,
- c. wyciek oleju w wyniku awarii maszyn/urządzeń.

### Pożar

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

### Uszkodzenie lub rozszczelnienie powierzchni placów

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

### 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 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.

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, umożliwiających 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,
- prowadzenie monitoringu zużycia energii elektrycznej.

## II. Pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

### UZASADNIENIE

Do Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w dniu 11.02.2015 r., wpłynął wniosek przedsiębiorstwa Tonsmeier Selekt Sp. z o.o., z siedzibą w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, 64-020 Czempień, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gmina Czempień.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w ust. 5 pkt 3 lit. a tiret pierwsze i drugie 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 odpadów w miejscowości Piotrowo Pierwsze, gmina Czempień, została uwzględniona jako istniejąca instalacja regionalna w Regionie IV 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, instalację do przetwarzania odpadów przemysłowych, a także segment przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.

Podstawą wydania niniejszego pozwolenia jest opracowanie sporządzone przez Biuro Ekspertyz Środowiskowych „BES mgr inż. Dorota Radczyc – „Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania”, 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 warstwie merytorycznej. W związku z powyższym wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych oraz złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących przedłożonej dokumentacji. Pismem z dnia 24.07.2015 r. Spółka Tonsmeier Selekt wystąpiła do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o przywrócenie terminu do usunięcia braków formalnych wskazanych w wezwaniu. Wraz z ww. pismem zostały przedłożone uzupełnienia do przedmiotowego wniosku.

Mając na uwadze art. 59 § 1 w zw. z art. 58 § 1 i § 2 Kodeksu postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, postanowieniem znak: DSR-II-2.7222.11.2015 z dnia 27.08.2015 r., przywrócił termin do usunięcia braków formalnych dotyczących przedmiotowego wniosku.

Wobec faktu, iż w przedłożonych uzupełnieniach zostały zawarte informacje, które nie stanowiły zakresu pierwotnie złożonego podania oraz przedstawione uzupełnienia nie zawierały wyczerpujących informacji, wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych wniosku wynikających z przedłożonych uzupełnień oraz przedstawienia wyjaśnień dotyczących kwestii merytorycznych.

Pismem z dnia 7.10.2015 r., przedsiębiorstwo Tonsmeier Selekt Sp. z o.o. wystąpiło do Marszałka Województwa Wielkopolskiego o przywrócenie terminu do usunięcia braków formalnych wskazanych w wezwaniu. Do przedmiotowego pisma zostały załączone uzupełnienia do wniosku.

Marszałek Województwa Wielkopolskiego, postanowieniem znak: DSR-II-2.7222.11.2015 z dnia 29.10.2015 r., nie uwzględnił podania o przywrócenie terminu do usunięcia braków formalnych dotyczących wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Niezależnie od powyższego tutejszy Organ dokonał analizy ww. okoliczności, ze szczególnym uwzględnieniem zasady praworządności wyrażającej się w obowiązku organu administracji publicznej stania na straży praworządności i podejmowania wszelkich kroków niezbędnych do dokładnego wyjaśnienia stanu faktycznego oraz do załatwienia sprawy, uwzględniając interes społeczny i słuszny interes obywateli. Ustalono, że w aktach sprawy znajduje się kompletny zapis uzupełnień do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na informatycznym nośniku danych (płyta CD), przedłożony w terminie ustawowym. Nadto, uwzględniono oświadczenie Wnioskodawcy, według którego urzędowo poświadczony egzemplarz ad acta uzupełnień zawiera wszystkie strony. Na podstawie zgromadzonego materiału dowodowego uznano, iż braki formalne wniosku zostały usunięte, zatem postępowanie administracyjne w przedmiotowej sprawie mogło być kontynuowane.

Jednakże przedstawione uzupełnienia były niewystarczające oraz niespójne – w dalszym etapie przedmiotowego postępowania. W związku z czym ponownie wezwano Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień merytorycznych dotyczących wniosku. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

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

W dniu 6.07.2015 r. na terenie Zakładu zlokalizowanego w miejscowości Piotrowo Pierwsze 26/27, gmina Czempień, zostały przeprowadzone przez pracowników Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu oględziny, celem zweryfikowania treści wniosku ze stanem faktycznym.

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 9.11.2015 r. do 30.11.2015 r. zamieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu oraz tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy w Czempiniu 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 wszystkich instalacji położonych na terenie Zakładu na stan jakości powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem instalacji do mechanicznego-biologicznego przetwarzania odpadów, w zakresie emisji: amoniaku, siarkowodoru, merkaptaanów oraz pyłu (w tym pyłu zawieszony PM10 oraz pyłu zawieszony PM2,5).

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 i pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT oraz z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego do powietrza.

W związku z powyższym, w przedmiotowym pozwoleniu nie określono wielkości dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza z biofiltrów stanowiących część instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.

Źródłami emisji gazów i pyłów wprowadzanych w sposób zorganizowany do powietrza, są procesy zachodzące na hali sortowni odpadów, stanowiącej część instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych. Substancje powstające w wyniku sortowania odpadów emitowane są do powietrza za pośrednictwem 8 wentylatorów dachowych.

Na terenie Zakładu znajdują się 2 kotłownie zakładowe, stanowiące odrębne instalacje energetyczne. W każdej z kotłowni znajduje się po 1 kotle opalanym gazem propan-butan, o mocy 75 kW. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r., w sprawie przypadków, w których wprowadzenie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r., Nr 130, poz. 881) kotłownie zakładowe nie wymagają pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz nie wymagają zgłoszenia, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r., w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2010 r., Nr 130, poz. 880). Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

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

Zgodnie z 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. Zgodnie z wnioskiem Strony, ze względu na konstrukcje wyrzutni wentylacyjnych nie ma możliwości zlokalizowania na nich punktów pomiarowych spełniających wymogi Polskich Norm. W związku z powyższym nie określono zakresu i sposobu pomiarów wielkości emisji do powietrza.

Prowadzący instalację posiadał decyzję Starosty Kościańskiego znak ABŚ.6224.3.2011 z dnia 28.06.2011 r., udzielającą pozwolenia na wprowadzanie do środowiska gazów i pyłów z instalacji znajdującej się na terenie należącym do Centrum Zagospodarowania Odpadów SELEKT sp. z o.o. w Piotrowie Pierwszym 26, gm. Czempień.

Zgodnie z art. 28 ust 3 pkt 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101) prowadzący istniejące instalacje, które nie były dotychczas objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, powinni takie pozwolenie uzyskać do dnia 1 lipca 2015 r. W kontekście powyższego, w myśl art. 193 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) ww. pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza – wygasło z chwilą upływu ww. terminu.

Przedmiotowa instalacja wykorzystuje wodę z zewnętrznego systemu wodociągowego na podstawie umowy. Woda jest wykorzystywana do celów technologicznych i na pozostałe cele związane z eksploatacją instalacji. Prowadzący instalację zobowiązany jest prowadzić rejestrację ilości wykorzystywanej wody z zewnętrznego systemu wodociągowego. Pomiar wykorzystywanej wody odbywa się przy wykorzystaniu wodomierza zainstalowanego na przyłączy wodociągowym do zakładu Wnioskodawcy.

W ramach funkcjonowania przedmiotowej instalacji wykorzystywane są również wody technologiczne ze zbiornika na ścieki – wody opadowe lub roztopowe spływające z terenów utwardzonych oraz z dachów budynków Zakładu. Ścieki – wody opadowe lub roztopowe są odprowadzane do szczelnego zbiornika skąd mogą zostać przepompowane i wykorzystane jako wody technologiczne do procesów technologicznych. Zbiornik na ścieki wody opadowe lub roztopowe, pełni jednocześnie funkcję zbiornika wody przeciwpożarowej. W przypadku deficytu wód technologicznych ze zbiornika na ścieki – wody opadowe lub roztopowe, wykorzystywanych do procesów technologicznych wykorzystywana jest woda wodociągowa. Nadmiar ścieków – wód opadowych lub roztopowych jest na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego odprowadzany przez Wnioskodawcę do ziemi.

W związku z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji powstające ścieki przemysłowe – odciek z kompostowni są odprowadzane do szczelnego zbiornika bezodpływowego.

Ścieki przemysłowe – odciek z kompostowni jako wody technologiczne są częściowo zawracane i wykorzystywane w procesie technologicznym do zraszania odpadów, natomiast powstający nadmiar jest wywożony transportem asenizacyjnym do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu. Ponadto w związku z funkcjonowaniem zakładu powstają ścieki przemysłowe powstałe w wyniku mycia kół i podwozi pojazdów w myjce płytowej oraz ścieki przemysłowe z warsztatu, gromadzone w szczelnych zbiornikach bezodpływowych, skąd po wypełnieniu są za pośrednictwem transportu asenizacyjnego wywożone do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Wnioskodawca w sentencji niniejszej decyzji został zobowiązany do prowadzenia monitoringu ilości wszystkich rodzajów ścieków przemysłowych.

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

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

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

Prowadzący instalację prowadzi przetwarzanie (odzysk i unieszkodliwianie) odpadów. W pkt I.6.3.4. niniejszej decyzji wyszczególniono rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania (unieszkodliwiania) w procesie: *D8 - Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1 - D12* wraz ze wskazaniem miejsc prowadzenia ww. procesu unieszkodliwiania, opisu procesu technologicznego przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów oraz sposobu i miejsca magazynowania odpadów.

Natomiast w pkt I.6.3.5. wyszczególniono rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) w procesach: *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 wielkogabarytowych.

Wariantowość ww. instalacji jest uzależniona od strumienia odpadów dostarczanych do Zakładu.

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

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

W wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, wyselekcjonowane frakcje materiałowe przekazywane są do dalszego zagospodarowania (recyklingu, odzysku bądź unieszkodliwiania) lub kierowane do produkcji paliwa alternatywnego.

Odpady wielkogabarytowe przywożone są w terminach uzgodnionych harmonogramem, dla każdej z gmin należących do Regionu IV gospodarki odpadami województwa wielkopolskiego.

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 pryzmowym z mechanicznym przerzucaniem, w wiacie dojrzewania kompostu/ stabilizatu.

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

Na terenie Zakładu eksploatowana jest również linia do produkcji paliwa alternatywnego. Instalacja ta stanowi zespół urządzeń zintegrowanych z linią technologiczną mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Wsadem do produkcji paliwa alternatywnego jest frakcja > 80 mm, wydzielona podczas mechanicznego przetwarzania strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, a także balast z procesu doczyszczania odpadów surowcowych oraz frakcja kaloryczna pochodząca z przetwarzania odpadów przemysłowych.

Prowadzący instalację poddaje przetwarzaniu również odpady komunalne zebrane selektywnie. Instalacja do sortowania odpadów zebranych selektywnie służy wydzieleniu oraz doczyszczeniu surowców wtórnych, frakcji reszkowej (balastu), a także komponentów do produkcji paliwa RDF.

Ponadto, na terenie Zakładu funkcjonuje instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych, mająca na celu wyselekcjonowanie (doczyszczenie) ze strumienia odpadów jak największej ilości odpadów nadających się do dalszego wykorzystania (odzysku). Na linię do mechanicznego przetwarzania odpadów przemysłowych trafiają odpady wytworzone poza gospodarstwami domowymi, np.: w zakładach przemysłowych lub punktach zbierania odpadów.

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 odpadów niebezpiecznych. 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, wschodu i południa – tereny użytkowane rolniczo,
- od zachodu – droga krajowa, dalej tereny leśne.

Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej zlokalizowane są na południe od instalacji w odległości około 300 m od jej granic. Są to tereny zabudowy mieszkaniowej.

Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy 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.

Zgodne 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 Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479), nie jest zaliczana do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Do potencjalnych sytuacji awaryjnych należą m. in.:

- a. pożar,
- b. uszkodzenie lub rozszczelnienie powierzchni placów,
- c. wyciek oleju w wyniku awarii maszyn/urządzeń.

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.

Rozbudowa instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych - rozbudowa istniejącej kompostowni została ujęta w obecnie obowiązującym „*Planie gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2012 – 2017*”, jako planowana instalacja regionalna w Regionie IV gospodarki odpadami komunalnymi. W związku z powyższym, zapisy niniejszej decyzji są zgodne z ww. Planem.

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

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

*Marzena Wodzińska*  
Członek Zarządu Województwa Wielkopolskiego



Załącznik:

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

Otrzymują:

1. Tonsmeier Selekt Sp. z o.o.  
Piotrowo Pierwsze 26/27, 64-020 Czempień
2. Minister Środowiska  
(na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)  
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi  
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
5. Wydział Oplat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa x 2