



DSK-IV.7222.2.2024

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, ust. 7, art. 211 ust. 1, ust. 5 i ust. 6 pkt 1, pkt 3, pkt 6 i pkt 7, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 i pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 54 ze zm.) oraz art. 104, art. 108 § 1 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku Altvater Piła Sp. z o.o., ul. Łączna 4a, 64-920 Piła, reprezentowanej przez pełnomocnika – Martę Bielawską

ORZEKAM

I. **Zmienić** decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 14.06.2018 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda, gm. Szydłowo, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 27.05.2022 r. oraz znak: DSK-IV.7222.25.2022 z dnia 15.11.2023 r., w następującym zakresie:

1. Punkt I.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

1. Rodzaj i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji*, **	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych	ust. 5 pkt 3 lit. b triet pierwsze i tiret drugie	I wariant – przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych 20 03 01 Przepustowość instalacji: - <u>w części mechanicznej (sortowanie)</u> 70 000 Mg/rok (wydajność nominalna) 320 Mg/dobę) - <u>w części biologicznej (stabilizacja tlenowa)</u>	Altvater Piła Sp. z o.o. ul. Łączna 4a 64-920 Piła NIP: 764 17 96 232 REGON: 570302283

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji*, **	Oznaczenie prowadzącego instalację
		<p>45 000 Mg/rok</p>	
		<p>II wariant – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z selektywnej zbiórki odpadów (w tym odpadów papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych)</p> <p>Przepustowość instalacji:</p> <p>- <u>w części mechanicznej (sortowanie)</u> 20 450 Mg/rok (wydajność nominalna 88 Mg/dobę)</p>	
		<p>III wariant – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z przemysłu i handlu</p> <p>Przepustowość instalacji:</p> <p>- <u>w części mechanicznej (sortowanie)</u> 5 000 Mg/rok (wydajność nominalna 64 Mg/dobę)</p>	
		<p>IV wariant – przetwarzanie odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia</p> <p>Przepustowość instalacji:</p> <p>- <u>w części biologicznej</u> – biologiczne suszenie odpadów o kodzie 20 03 01 45 000 Mg/rok</p> <p>- <u>w części mechanicznej (sortownie)</u> – suszenie odpadów o kodzie ex 19 05 01 38 250 Mg/rok (wydajność nominalna 320 Mg/dobę)</p>	
		<p>V wariant - (w części biologicznej) – biologiczne suszenie frakcji wysokokalorycznej – odpadów o kodzie ex 19 12 12</p> <p>Przepustowość instalacji:</p> <p>45 000 Mg/rok</p>	
		<p>VI wariant – przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 02 01) w okresach przestoju technologicznych</p> <p>Przepustowość instalacji:</p> <p>- <u>w części mechanicznej (sortowanie)</u> 70 000 Mg/rok (wydajność nominalna 270 Mg/dobę)</p> <p>- <u>w części biologicznej</u></p>	

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji*, **	Oznaczenie prowadzącego instalację
		45 000 Mg/rok	
		VII wariant – kompostowanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji Przepustowość instalacji: 1 200 Mg/rok	
łącznie:		Część mechaniczna: 95 450 Mg/rok Część biologiczna: 45 000 Mg/rok	

* 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 całość (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

** przy założeniu pracy instalacji do 300 dni/rok

2. Punkt I.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

2. Opis instalacji

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP). Instalacja zlokalizowana jest w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7 w miejscowości Kłoda, gmina Szydłowo. Wnioskodawca posiada tytuł prawny do przedmiotowej instalacji na podstawie prawa własności, natomiast do nieruchomości gruntowej, na której instalacja jest zlokalizowana, na podstawie prawa do użytkowania wieczystego. Przedmiotem niniejszej decyzji jest instalacja MBP oraz obiekty techniczne i urządzenia powiązane z ww. instalacją.

Instalacja składa się z części mechanicznej, tj. budynku sortowni odpadów (nowa hala), hali namiotowej (mobilna linia sortownicza) oraz części biologicznej.

Przewiduje się następujące warianty pracy instalacji:

- Wariant I** – przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11). Zdolność przerobowa:
 - w części mechanicznej (sortowanie) do 70 000 Mg/rok
 - w części biologicznej (stabilizacja tlenowa) do 45 000 Mg/rok.
- Wariant II** – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z selektywnej zbiórki odpadów (w tym odpadów papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych), w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana *odpadów* w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11). W tym podwariant II A (przetwarzanie odpadów papieru i tektury) i podwariant II B (przetwarzanie tworzyw sztucznych, odpadów wielomateriałowych, a także metali). Podwarianty nie zachodzą równocześnie. Zdolność przerobowa:
 - w części mechanicznej (sortowanie) do 20 450 Mg/rok, w tym:

- Podwariant IIA do 5 250 Mg/rok
 - Podwariant IIB do 15 200 Mg/rok.
3. **Wariant III** – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z przemysłu i handlu, w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11). Przepustowość:
 - w części mechanicznej (sortowanie) do 5 000 Mg.
 4. **Wariant IV** – przetwarzanie odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia.
 - w części mechanicznej – mechaniczne przetwarzanie odpadu o kodzie ex 19 05 01 – proces unieszkodliwiania D13 (Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 - D12). Przepustowość do 38 250 Mg/rok.
 - w części biologicznej – biologiczne suszenie odpadów o kodzie 20 03 01 – proces unieszkodliwiania D8 (obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycji R1-R11). Przepustowość do 45 000 Mg.
 5. **Wariant V** (dotyczy wyłącznie części biologicznej) biologiczne suszenie frakcji wysokokalorycznej – odpadów o kodzie ex 19 12 12 wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych – odzysk w procesie R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11). Przepustowość do 45 000 Mg/rok.
 6. **Wariant VI** – przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01) w części mechanicznej o przepustowości 70 000 Mg/rok (proces unieszkodliwiania D13) oraz w części biologicznej o przepustowości 45 000 Mg/rok (proces unieszkodliwiania D8) – w okresach przestojów technologicznych oraz konserwacji. Równoległa praca w hali namiotowej.
 7. **Wariant VII** - kompostowanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji. Zdolność przerobowa do 1 200 Mg.

Zakłada się jednoczesną pracę instalacji w następujących trybach:

- Wariant I z wariantem II w ramach podwariantów IIA i IIB;
- Wariant I z wariantem III;
- Wariant IIB z wariantem III;

z zastrzeżeniem jednoczesnego prowadzenia przedmiotowych procesów technologicznych, w ramach odrębnych układów technologicznych linii sortowniczej.

Część mechaniczna instalacji MBP – budynek hali sortowni

Część mechaniczna MBP stanowi zespół powiązanych technologicznie stacjonarnych urządzeń technicznych tworzących linię technologiczną do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Budynek hali sortowni wyposażony jest w linię technologiczną, o następujących parametrach wydajnościowych:

- przepustowość roczna: 95 450 Mg/rok w tym:
 - niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne: 70 000 Mg/rok;
 - odpady z selektywnej zbiórki – papier i tektura: 5 250 Mg/rok;
 - odpady z selektywnej zbiórki – tworzywa: 15 200 Mg/rok;
 - odpady przemysłowe: 5 000 Mg/rok.

Czas pracy instalacji mechanicznego sortowania odpadów: do 300 dni/rok.

Linia technologiczna segregacji odpadów ma za zadanie przetworzenie całego strumienia odpadów zmieszanych, w odrębnych wariantach pracy instalacji odpadów zbieranych selektywnie oraz odpadów przemysłowych trafiających do Zakładu w Kłodzie, w sposób umożliwiający osiągnięcie wymaganej redukcji odpadów kierowanych do składowania z jednoczesnym odzyskiem surowców oraz frakcji wysokoenergetycznych.

Linia technologiczna składa się z następujących urządzeń:

- a. rozdrabniacza wstępnego,
- b. rozrywarki worków,
- c. kabin sortowniczych wstępnych,
- d. sita bębnowego,
- e. separatorów metali żelaznych,
- f. separatora metali nieżelaznych,
- g. separatora folii (frakcji przestrzennych),
- h. separatora balistycznego,
- i. kabin sortowniczych głównych 2D i 3D,
- j. separatorów optycznych,
- k. belownicy (prasa),
- l. sprężarkowni,
- m. systemu przenośników,
- n. rozdrabniacze końcowe.

Instalacja jest wyposażona w dwa odrębne układy technologiczne linii sortowniczej, umożliwiające przetwarzanie – w odrębnych wariantach funkcjonowania – niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zebranych i odpadów przemysłowych.

Część mechaniczna instalacji MBP – mobilna linia sortownicza w hali namiotowej o wydajności 70 000 Mg/rok

Mobilna linia sortownicza zlokalizowana jest w hali namiotowej, wyposażonej w układ wentylacji z urządzeniem filtrowentylacyjnym (urządzenie wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza) oraz bramy przesuwne.

W hali namiotowej wykonane zostały ściany oporowe z bloków betonowych typu lego, o które może zostać oparta pryzma dostarczanych odpadów. Ściany oporowe wydzielają strefę magazynowania odpadów o kodzie 20 03 01. Hala namiotowa usytuowana jest na szczelnej płycie żelbetowej placu technologicznego, wyposażonego w system zbierania odcieków kierowanych do bezodpływowego zbiornika żelbetowego o pojemności 400 m³.

W skład mobilnej linii sortowniczej wchodzi następujące obiekty oraz urządzenia:

- a. Rozdrabniacz wstępny, który służy do rozdrabniania odpadów ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych do granulacji rzędu 200 mm w celu dalszego przetwarzania na sicie obrotowym. Załadunek odpadów do urządzenia odbywa się poprzez zasyp górny, do którego odpady przemieszczane są ze strefy przyjęć odpadów, za pomocą ładowarki kołowej.
- b. Sito obrotowe (bębnowe) – sito dwufrakcyjne o oczku 80 mm lub wymiennie 100 mm, które służy m.in. do wydzielenia frakcji ulegającej biodegradacji ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych (ex 19 12 12), kierowanej do części biologicznej instalacji MBP.
- c. Zadaszony boks do magazynowania frakcji nadsitowej powyżej 80 mm wydzielonej na sicie obrotowym.

Możliwe jest również stosowanie separatorów metali żelaznych dla frakcji podsitowej i nadsitowej z przesiewacza oraz dla frakcji po rozdrabniaczu. Separatory te mogą być zintegrowane z maszynami lub wolnostojące.

Część biologiczna instalacji MBP

Zadaniem tej części instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest przede wszystkim stabilizacja tlenowa frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (0-80 mm lub 0-100 mm) w trakcie procesu przetwarzania odpadów w części mechanicznej instalacji MBP. Niemniej jednak może ona być wykorzystywana w innych wariantach, o których mowa powyżej. Część biologiczna posiada moc przerobową na poziomie 45 000 Mg/rok.

W skład części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych wchodzi następujące obiekty i urządzenia:

- a. Bioreaktory (reaktory biologiczne) betonowe (7 szt.), w ramach których prowadzona jest faza intensywnej fazy procesu stabilizacji tlenowej, mające postać boksów (tuneli). Wszystkie boksy zespolone są w jeden budynek wraz z przylegającą halą wentylatorowni. Każdy boks zamykany jest od czoła bramą harmonijkową, obsługiwaną ręcznie. Boksy (bioreaktory) wykonane z żelbetu, wyposażone są w kanały napowietrzające i odciekowe w podłodze, instalację nawadniającą oraz otwory wywiewne. W fazie przestoju wentylatorów, następuje proces nawadniania złoża wewnątrz bioreaktorów. Nadmiar wody, która zostaje dostarczona do procesu, przechwytywany jest przez kanały napowietrzająco-odciekowe. Na końcu kanałów napowietrzająco-odciekowych każdego z bioreaktorów zaprojektowano komorę zbiorczą, w której gromadzą się odcieki. W komorze wykonano studzienkę zbiorczą z rurociągiem, który odprowadza grawitacyjnie odcieki do kolektora zbiorczego, a następnie do zbiornika na odcieki.

Nawadnianie materiału odbywa się za pomocą instalacji nawadniającej. Załadunek bioreaktora oraz jego wyładunek odbywa się za pomocą ładowarki.

Powietrze poprocesowe wyciągane jest z bioreaktorów za pomocą czerpni, usytuowanej w tylnej części bioreaktora, a następnie kierowane na złożo biologiczne (biofiltr), gdzie następuje jego oczyszczanie.

Cykl prowadzi się do czasu osiągnięcia przez odpady parametrów wskazanych w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

- b. Wentylatorownia, w której usytuowano wentylatory (napowietrzające oraz wyciągowe), konieczne dla procesu wentylacji/napowietrzania odpadów w bioreaktorach. Powietrze poprocesowe, które wyciągane jest za pomocą czerpni ściennych - usytuowanych w górnej części bioreaktora kierowane jest na złożo biologiczne, tzw. biofiltr. Prowadzenie procesu odbywa się automatycznie z możliwością prowadzenia w trybie ręcznym. Praca wentylatorów uzależniona jest od informacji, jakie są dostarczane przez mierniki. Nawiew powietrza do poszczególnych bioreaktorów realizowany jest poprzez wentylatory nawiewne — po 1 szt. na bioreaktor. Powietrze zasysane jest bezpośrednio z wentylatorowni, co zapewnia jego wyższą temperaturę od powietrza zewnętrznego w okresie zimowym. W razie potrzeby do procesu może być zwracane powietrze poprocesowe. Wyciąg powietrza poprocesowego ze wszystkich bioreaktorów wymuszany jest przez jeden wentylator wywiewny. Obieg powietrza sterowany jest przez układ przepustnic jednopłaszczyznowych wyposażonych w siłowniki.

- c. Biofiltr (na dachu obiektu) - powietrze poprocesowe z bioreaktorów wyprowadzone zostaje systemem rurociągów i kierowane jest na biofiltr.

Przemieszczające się z dołu ku górze (przez filtrujący materiał) zużyte powietrze zostaje uwolnione z uciążliwych substancji zapachowych. Za proces uwolnienia odpowiedzialne są: materiał filtrujący, mikroorganizmy i wentylacja. Żyjące w materiale biofiltra mikroorganizmy umożliwiają przez swoją przemianę materii przekształcenie zapachowych związków węgla w CO₂, wodę i ciepło.

W ten sposób następuje zminimalizowanie emisji związków złowonnych, powstałych na skutek procesu rozkładu. Posadzka biofiltra została zaprojektowana ze spadkiem zgodnym ze spadkiem dachu. Skropliny, które mogą się wytworzyć w rurociągach doprowadzających powietrze do biofiltra, wody odciekowe powstające na samym złożu biologicznym oraz wody opadowe lub roztopowe spływają zgodnie ze spadkiem, a następnie są ujmowane i odprowadzane do sieci kanalizacyjnej. Docelowo odcieki te trafiają do zbiornika odcieków. Wkład biofiltra jest ułożony na specjalnej konstrukcji składającej się ze stópek oraz kratak, które są odporne na środowisko agresywne, umożliwiają przedostawanie się powietrza przez poszczególne warstwy wkładu biofiltra oraz pozwalają na przesiąkanie wód odciekowych (odcieków) i opadowych lub roztopowych. Powietrze poprocesowe dostarczane jest przez kanał instalacji wyciągowej. Jego przepływ wymuszony jest przez wentylator wyciągowy. W pierwszej kolejności powietrze poprocesowe trafia pod kraty złoża biofiltra, gdzie w przestrzeni pod kratkami tworzywowymi rozpręża się i równomiernie rozprzestrzenia pod złożem filtracyjnym.

Następnie przechodzi przez całą powierzchnię złoża i oczyszczone odprowadzane jest do powietrza.

- d. Plac dojrzwania — w obrębie tego szczelnego i odwodnionego placu (betonowego) realizowana jest faza dojrzwania procesu biostabilizacji, w postaci ułożonych pryzm. Pryzmy są napowietrzane poprzez ich przerzucanie minimum raz w tygodniu. Proces stabilizacji tlenowej na placu dojrzwania trwa do czasu osiągnięcia przez odpady parametrów wskazanych w przepisach szczegółowych w tym zakresie.
- W ramach placu dojrzwania dopuszczalne jest także przesiewanie stabilizatu (jak i w hali namiotowej) oraz magazynowanie stabilizatu przed procesem przetwarzania i po przesianiu na sicie oraz magazynowanie przesianego odpadu o kodzie 19 05 03.
- e. Zbiornik odcieków technologicznych — odcieki, które powstają w obiektach instalacji biologicznego przetwarzania odpadów zarówno w pierwszym etapie procesu (faza intensywna w bioreaktorach) oraz w drugim etapie procesu (faza dojrzwania na placu), a także w hali namiotowej są kierowane do szczelnego, otwartego, żelbetowego zbiornika na odcieki. Pojemność użytkowa żelbetowego, szczelnego zbiornika wynosi 400 m³. Ponadto do zbiornika kierowane są wody opadowe lub roztopowe z placów manewrowych oraz dróg wewnętrznych. Odcieki gromadzone w zbiorniku wykorzystywane są do nawadniania pryzm na placu dojrzwania. Nadmiar ścieków gromadzonych w ww. zbiorniku kierowany jest do zewnętrznej oczyszczalni ścieków. Do wspomaganie procesu tlenowej stabilizacji przewidziano instalację zraszającą pryzmy w bioreaktorach. Odpady zrasane są odciekami ze zbiornika odcieków. W przypadku niedoboru cieczy do zraszania w zbiorniku przewidziano możliwość pobierania wody z ujęcia wód podziemnych w Skrobku.

W ramach części biologicznej instalacji MBP znajdują się również:

- a. drogi wewnętrzne i place manewrowe o szczelnej betonowej nawierzchni;
- b. fragment wewnątrzzakładowej sieci wodociągowej doprowadzającej wodę do budynku bioreaktorów;
- c. instalacja elektryczna;
- d. wewnątrzzakładowa kanalizacja deszczowa — odprowadzająca wody opadowe lub roztopowe z połaci dachowych budynku bioreaktorów i wentylatorowni do istniejącej kanalizacji deszczowej;
- e. wewnątrzzakładowa kanalizacja odcieków technologicznych — odprowadzająca odcieki do zbiornika odcieków;
- f. system recyrkulacji odcieków technologicznych na plac dojrzwania i w bioreaktorach.

Ponadto, w skład Zakładu wchodzi następujące obiekty i urządzenia: budynek administracyjny, kontenerowe stanowisko wagowe wraz z zespołem wag samochodowych, drogi i place technologiczne, zbiorniki na ścieki socjalno-bytowe, system kanalizacji deszczowej z urządzeniami podczyszczającymi (osadniki i separatory), zbiorniki na ścieki technologiczne (40 m³ i 400 m³), parkingi.

3. Punkt I.3. ww. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

3. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

Instalacja MBP, składająca się z części mechanicznej i biologicznej może pracować w siedmiu następujących wariantach eksploatacyjnych:

3.1. Wariant I - przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych 20 03 01 w instalacji MBP w części mechanicznej o przepustowości 70 000 Mg/rok oraz w części biologicznej (stabilizacja tlenowa) o przepustowości 45 000 Mg/rok

Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzone jest w dwóch etapach tj.:

- a) mechaniczny – przetwarzanie odpadów w ramach linii sortowniczej (proces odzysku R12),
- b) biologiczny – przetwarzania frakcji 0-80/100 mm w części biologicznej instalacji MBP, tj. w bioreaktorach i na placu dojrzewania (proces unieszkodliwiania D8).

Ponadto gotowy stabilizat po procesie stabilizacji tlenowej w części biologicznej może być dodatkowo przetwarzany na sicie o oczku 20 mm, w wydzielonej części hali namiotowej lub w części placu dojrzewania w obrębie placu.

Wobec powyższego wyróżnia się dwa podwarianty:

- podwariant IA – nie przewiduje się przesiewania stabilizatu,
- podwariant IB – przewiduje się przesiewanie stabilizatu na sicie o oczku 20 mm.

Opis procesu technologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I)

Część mechaniczna instalacji MBP (proces odzysku R12):

Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne przewidziane do przetwarzania dostarczane są do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pojazdami ciężarowymi. Pojazdy dostarczające odpady są ważone w celu określenia masy odpadów, a dostawa jest rejestrowana w systemie informatycznym Zakładu. Odpady rozładowywane są na posadzkę, szczelną, odwodnioną w ramach strefy przyjęcia odpadów (tzw. zasobnia), zlokalizowanej w hali sortowni odpadów. Strefa przyjęcia odpadów, w zależności od potrzeb i wariantu pracy podzielona jest na obszar magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i odpadów z przemysłu i handlu lub odpadów z papieru i tektury.

Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne za pomocą ładowarki pobierane są z miejsca magazynowania i podawane do zasypu rozdrabniacza odpadów lub z pominięciem rozdrabniacza, bezpośrednio na przenośnik.

Dopuszcza się prowadzenie manualnej preselekcji odpadów przed i w trakcie ich załadunku na linię technologiczną sortowni odpadów, polegającej na wydzieleniu odpadów tarasujących i mogących stanowić zagrożenie dla elementów linii technologicznej i pracowników, w szczególności odpadów wielkogabarytowych, opon, dużych płacht folii, odpadów niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego itp.

Odpady po rozdrobieniu lub w przypadku przetwarzania z pominięciem rozdrabniacza po ich umieszczeniu na przenośniku, kierowane są do kabiny wstępnego sortowania, gdzie manualnie pracownicy wydzielają odpady tarasujące i mogące stanowić zagrożenie dla elementów linii technologicznej oraz papier, karton i tekstylia. Wydzielone ze strumienia odpadów frakcje podawane są poprzez zsyp w kabinie do podstawionych pod nią kontenerów lub boksów. Pozostały strumień odpadów przenośnikiem kierowany jest do sita bębnowego, które pozwoli na jego rozdzielenie na dwie frakcje wielkościowe:

- Frakcję podsitową o wielkości poniżej 80/100 mm, która następnie za pomocą systemu przenośników kierowana jest w pole działania separatora metali żelaznych, a następnie przenośnikiem podawana do boksów w ramach hali sortowni.

Następnie za pomocą ładowarki kołowej lub pojazdu hakowego odpady transportowane są do bioreaktorów istniejącej części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, gdzie poddawane są dwustopniowemu procesowi tlenowej stabilizacji odpadów w procesie unieszkodliwiania D8.

- Metale żelazne wydzielone za pomocą separatora metali żelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie.
- Frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80/100 mm, może zostać poprzez przenośnik podana do separatora balistycznego.

Separator balistyczny pozwoli na rozdział strumienia odpadów (frakcji nadsitowej wydzielonej za pomocą sita bębnowego) na trzy frakcje:

- Frakcję drobną – poniżej 20 mm lub 40 mm, która przenośnikiem skierowana zostanie do wydzielonego kontenera lub boksów i ostatecznie skierowana do części biologicznej instalacji do procesu stabilizacji tlenowej. Dopuszcza się również skierowanie odpadu do unieszkodliwiania w procesie D5 na składowisku odpadów, w przypadku spełnienia kryteriów określonych w stosownych przepisach prawa w tym zakresie.
- Frakcję 2D, która przenośnikiem kierowana jest do kabiny sortowniczej frakcji 2D i frakcji nadsitowej.
- Frakcję 3D, która przenośnikiem kierowana jest do układu separatorów optycznych NIR (minimum dwa separatory).

Wydzielone z frakcji 3D, za pomocą separatorów NIR, frakcje materiałowe (PET, PCV, HDPE, PP+PE+PA, Tetra, PS i/lub inne w zależności od ustawień separatorów) kierowane są przenośnikami do kabiny sortowniczej frakcji 3D, gdzie poddawane są sortowaniu/doczyszczaniu manualnemu przez pracowników. Wydzielone ze strumienia odpadów frakcje podawane są poprzez zsyp w kabinie do znajdujących się pod kabiną boksów.

Następnie odpady gromadzone w boksach przemieszczane są za pomocą wózka widłowego na przenośnik łańcuchowy i system innych przenośników do prasy lub do magazynu preRDF (jak frakcja reszkowa z przejściem przez separator metali żelaznych i fakultatywnie separator metali nieżelaznych). Surowce w formie sprasowanej magazynowane są w magazynie sprasowanych beli lub w innych wyznaczonych miejscach magazynowych.

W ramach kabiny sortowniczej frakcji 2D i frakcji nadsitowej pracownicy wydzielają manualnie ze strumienia frakcji 2D: tworzywa sztuczne (w tym folie) oraz papier i karton. Wydzielone ze strumienia odpadów frakcje podawane są poprzez zsyg w kabinie do znajdujących się pod kabiną boksów. Następnie odpady gromadzone w boksach przemieszczane są za pomocą wózka widłowego na przenośnik łańcuchowy i system innych przenośników do prasy lub fakultatywnie do magazynu RDF lub innych miejsc magazynowania odpadów w zależności od rodzaju surowca, możliwości technologicznych. Surowce w formie sprasowanej magazynowane są w magazynie sprasowanych beli lub innych wyznaczonych miejscach magazynowych.

Frakcja reszkowa powstała po wydzieleniu frakcji materiałowych w kabinie 2D i frakcji nadsitowej jest kierowana przenośnikiem w pole działania separatora metali żelaznych, a następnie fakultatywnie transportowana przenośnikiem do separatora metali nieżelaznych.

Metale żelazne wydzielone za pomocą separatora metali żelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Metale nieżelazne wydzielone za pomocą separatora metali nieżelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Pozostały po wydzieleniu metali strumień frakcji reszkowej systemem przenośników kierowany jest do magazynu preRDF lub do wolnego boksu w kabinie 2D w celu przekierowania do zbelowania.

Frakcja reszkowa powstała po wydzieleniu frakcji materiałowych w kabinie 3D jest kierowana przenośnikiem w pole działania separatora metali żelaznych, a następnie fakultatywnie transportowana przenośnikiem do separatora metali nieżelaznych. Metale żelazne wydzielone za pomocą separatora metali żelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Metale nieżelazne wydzielone za pomocą separatora metali nieżelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Pozostały po wydzieleniu metali strumień frakcji reszkowej systemem przenośników kierowany jest do magazynu preRDF lub do wolnego boksu w kabinie 2D w celu przekierowania do zbelowania.

Fakultatywnie w ramach niniejszego wariantu możliwe jest skierowanie frakcji nadsitowej po sicie bębnowym z pominięciem separatora balistycznego oraz separatorów optycznych, bezpośrednio do kabiny sortowniczej frakcji 2D, w której nastąpi wydzielenie odpadów surowcowych, nadających się do dalszego recyklingu.

Następnie odpady gromadzone w boksach przemieszczane są za pomocą wózka widłowego na przenośnik łańcuchowy i system innych przenośników do prasy lub fakultatywnie do magazynu RDF lub innych miejsc magazynowania odpadów w zależności od rodzaju surowca, możliwości technologicznych. Surowce w formie sprasowanej magazynowane są w magazynowe sprasowanych beli lub innych wyznaczonych miejscach magazynowych.

Fracja resztkowa powstała po wydzieleniu frakcji materiałowych w kabinie 2D i frakcji nadsitowej jest kierowana przenośnikiem w pole działania separatora metali żelaznych, a następnie fakultatywnie transportowany przenośnikiem do separatora metali nieżelaznych. Metale żelazne wydzielone za pomocą separatora metali żelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Metale nieżelazne wydzielone za pomocą separatora metali nieżelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Pozostały po wydzieleniu metali strumień frakcji resztkowej systemem przenośników kierowany jest do magazynu preRDF lub do wolnego boksu w kabinie 2D w celu przekierowania do zbelowania.

Fakultatywnie dopuszcza się prowadzenie procesu rozdrabniania frakcji kierowanych do magazynu preRDF za pomocą rozdrabniaczy końcowych, w tym mobilnego.

Taki sposób prowadzenia procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych umożliwia jednoczesne prowadzenie wariantu I z innymi wariantami eksploatacji linii technologicznej sortowni odpadów, w ramach odrębnych układów technologicznych tj. z wariantem II i III eksploatacji instalacji.

Cześć biologiczna instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D8)

W części biologicznej instalacji MBP przewiduje się prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej frakcji organicznej (0-80 mm lub 0-100 mm), wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (tzw. frakcji podsitowej). Proces stabilizacji tlenowej odpadów oparty jest o technologię bioreaktorów żelbetowych z dachem żelbetowym oraz plac dojrzewania. Poniżej wymienia się kolejno procesy technologiczne prowadzone w ramach części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych:

1. Transport odpadów, tj. frakcji podsitowej wydzielonej w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w kontenerach z wykorzystaniem samochodów hakowych. Odpady transportowane są bezpośrednio do bioreaktora i ich załadunek do bioreaktora prowadzony jest za pomocą ładowarki kołowej. Po zakończeniu załadunku bioreaktora i zamknięciu bramy rozpoczyna się faza intensywna procesu stabilizacji tlenowej, prowadzona w kontrolowanych warunkach wilgotności, temperatury i dostępności tlenu. Cykl prowadzi się do czasu osiągnięcia przez odpady parametrów wskazanych w przepisach szczegółowych w tym zakresie.
2. W trakcie procesu prowadzone jest napowietrzanie odpadów poprzez znajdujące się w posadzce bioreaktora kanały napowietrzająco-odciekowe. Kanały te służą także do odprowadzania odcieków. Powietrze poprocesowe z bioreaktora pobierane jest przez czerpnię znajdującą się w górnej części tylnej ściany bioreaktora i dalej jest kierowane na biofiltr (złożę biologiczne). Odcieki z bioreaktora odprowadzane są do zbiornika odcieków. W trakcie prowadzenia fazy intensywnej procesu przewiduje się także w miarę potrzeb nawadnianie odpadów, poprzez instalację nawadniania podwieszoną do stropu każdego z bioreaktorów, odciekami technologicznymi gromadzonymi w zbiorniku lub alternatywnie wodą wodociągową. Całość działań prowadzących do kontrolowania warunków prowadzenia procesu stabilizacji tj. nawadnianie, napowietrzanie, sterowana jest poprzez system informatyczny i zestaw czujników.

Po zakończeniu fazy intensywnej procesu stabilizacji tlenowej w bioreaktorach odpady są transportowane za pomocą ładowarki kołowej na plac dojrzewania, gdzie prowadzona jest druga faza procesu stabilizacji tlenowej.

3. Plac dojrzewania posiada szczelną nawierzchnię betonową oraz system odwodnienia, który kieruje odcieki do zbiornika odcieków. Odpady na placu dojrzewania formowane są w pryzmy za pomocą ładowarki kołowej i przierzucane są za pomocą przierzucarki lub alternatywnie ładowarki kołowej minimum raz w tygodniu. Proces stabilizacji tlenowej na placu dojrzewania trwa do czasu osiągnięcia przez odpady parametrów o wartościach wskazanych w przepisach szczegółowych w tym zakresie.
4. Po uzyskaniu przez odpady stabilizowane na placu dojrzewania wielkości parametrów niezbędnych do uznania je za stabilizat, są one kierowane do ostatecznego zagospodarowania (unieszkodliwienie na składowisku odpadów) — podwariant IA lub alternatywnie kierowane są na sito o oczku 0-20 mm w celu przesiania (podwariant IB). Dopuszcza się przekazywanie stabilizatu uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania.
5. Przesiewanie stabilizatu na sicie 20 mm (podwariant IB) prowadzone jest w wydzielonej części placu dojrzewania lub w hali namiotowej. Wydzielona na sicie o oczku 0-20 mm frakcja podsitowa klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 05 03 przekazywany jest podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub wykorzystywana do odzysku przez Prowadzącego instalację na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Kłoda (na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej). Natomiast frakcja nadsitowa traktowana jako stabilizat skierowana jest do ostatecznego unieszkodliwienia na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania. Na placu dojrzewania przewiduje się także czasowe magazynowanie odpadów przewidzianych do przesiewania i przesianych na sicie 20 mm.

3.2. Wariant II – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z selektywnej zbiórki odpadów (w tym odpadów papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych), w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11).

Zdolność przerobowa do 20 450 Mg/rok, w tym podwariant II A i podwariant II B (podwarianty nie zachodzą równocześnie).

Opis procesu technologicznego przetwarzania wybranych rodzajów odpadów z selektywnej zbiórki odpadów (w tym odpadów papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych) (wariant II)

Podwariant II A: Przetwarzanie odpadów papieru i tektury

Odpady przewidziane do przetwarzania dostarczane są do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pojazdami ciężarowymi. Pojazdy dostarczające odpady są ważone w celu określenia masy odpadów, dostawa zaś rejestrowana jest w systemie informatycznym Zakładu.

Odpady rozładowywane są selektywnie na posadzkę, szczelną, odwodnioną w ramach strefy przyjęcia odpadów (tzw. zasobnia), zlokalizowanej w hali sortowni odpadów. Strefa przyjęcia odpadów (zasobnia) posiada powierzchnię do 650-700 m² i w zależności od potrzeb i wariantu pracy podzielona jest na obszar magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i odpadów z przemysłu i handlu.

Na linię technologiczną za pomocą ładowarki pobierane są z miejsca magazynowania odpady papieru i tektury z selektywnej zbiórki odpadów. Odpady te w pierwszej kolejności fakultatywnie mogą być podawane na rozrywarkę worków. Dopuszcza się pominięcie rozrywarki. Wówczas odpady kierowane są przenośnikiem do kabiny sortowniczej wstępnej, gdzie manualnie wydzielane są odpady tarasujące i w szczególności duże płachty folii. Dalej strumień odpadów jest kierowany z pominięciem separatora frakcji przestrzennych bezpośrednio do kabiny sortowniczej frakcji 2D i frakcji nadsitowej, gdzie odpady są manualnie wydzielane/doczyszczane.

Wydzielone w kabine sortowniczej 2D frakcje podawane są poprzez zsyp w kabinie do znajdujących się pod kabiną boksów.

Następnie odpady gromadzone w boksach przemieszczane są za pomocą wózka widłowego na przenośnik łańcuchowy i system innych przenośników do prasy lub fakultatywnie do magazynu RDF lub innych miejsc magazynowania odpadów. Surowce w formie sprasowanej magazynowane są w magazynie sprasowanych beli lub kierowane do innych właściwych miejsc magazynowania odpadów.

Frakcja reszkowa powstała po wydzieleniu frakcji materiałowych w kabinie 2D i frakcji nadsitowej jest kierowana przenośnikiem w pole działania separatora metali żelaznych, a następnie fakultatywnie transportowana przenośnikiem do separatora metali nieżelaznych. Metale żelazne wydzielone za pomocą separatora metali żelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Metale nieżelazne wydzielone za pomocą separatora metali nieżelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Pozostały po wydzieleniu metali strumień frakcji reszkowej systemem przenośników kierowany jest do magazynu preRDF lub do wolnego boksu w kabinie 2D w celu przekierowania do zbelowania.

Fakultatywnie dopuszcza się prowadzenie procesu rozdrabniania frakcji kierowanych do magazynu preRDF za pomocą rozdrabniaczy końcowych, w tym mobilnego.

Podwariant II B: Przetwarzanie tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych

Odpady z selektywnej zbiórki przewidziane do przetwarzania dostarczane są do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pojazdami ciężarowymi. Pojazdy dostarczające odpady są ważone w celu określenia masy odpadów, dostawa rejestrowana jest w systemie informatycznym zakładu. Odpady rozładowywane są na posadzkę, szczelną, odwodnioną w ramach strefy przyjęcia odpadów (tzw. zasobnia), zlokalizowanej w hali sortowni odpadów.

Strefa przyjęcia odpadów, w zależności od potrzeb i wariantu pracy podzielona jest na obszar magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (w zależności od rodzaju) i odpadów z przemysłu i handlu. W przypadku przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych odpady za pomocą ładowarki pobierane są z miejsca magazynowania i podawane do zasypu rozrywarki worków.

Następnie odpady przenośnikiem podawane są do kabiny wstępnej, gdzie manualnie wydzielane będą odpady tarasujące i mogące stanowić zagrożenie dla elementów linii technologicznej i pracowników, w szczególności duże płachty folii, odpady niebezpieczne, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny itp. Dalej strumień odpadów kierowany jest do separatora folii (frakcji przestrzennych), który pozwoli na wydzielenie następujących frakcji:

- Frakcji powyżej 350 mm, kierowanej dalej przenośnikiem do kabiny sortowniczej frakcji 2D i frakcji nadsitowej, gdzie manualnie wydzielane/doczyszczane są folie.
- Frakcji poniżej 350 mm, skierowanej do separatora balistycznego.

Separator balistyczny pozwoli na rozdział strumienia odpadów na trzy frakcje:

- Frakcję drobną – poniżej 20 lub 40 mm, która przenośnikiem skierowana zostanie do wydzielonego kontenera lub boksu i ostatecznie skierowana do części biologicznej instalacji do procesu stabilizacji tlenowej.

Dopuszcza się również skierowanie odpadu do unieszkodliwiania w procesie D5 na składowisku odpadów, w przypadku spełnienia kryteriów określonych w stosownych przepisach szczegółowych w tym zakresie.

- Frakcję 2D, która przenośnikiem kierowana jest do kabiny sortowniczej frakcji 2D i frakcji nadsitowej.
- Frakcję 3D, która przenośnikiem kierowana jest do układu separatorów optycznych NIR (minimum dwa separatory).

Wydzielone z frakcji 3D, za pomocą separatorów NIR, frakcje materiałowe (PET, PCV, HDPE, PP+PE+PA, Tetra, PS i/lub inne w zależności od ustawień separatorów) kierowane są przenośnikami do kabiny sortowniczej frakcji 3D, gdzie poddawane są sortowaniu/doczyszczaniu manualnemu przez pracowników. Wydzielone ze strumienia odpadów frakcje podawane są poprzez zsyp w kabinie do znajdujących się pod kabiną boksów. Następnie odpady gromadzone w boksach przemieszczane są za pomocą wózka widłowego na przenośnik łańcuchowy i system innych przenośników do prasy lub do magazynu preRDF (jak frakcja reszkowa z przejściem przez separator metali żelaznych i fakultatywnie separator metali nieżelaznych) lub innych miejsc magazynowania odpadów. Surowce w formie sprasowanej magazynowane są w magazynie sprasowanych beli lub innych właściwych miejsc magazynowania odpadów.

W ramach kabiny sortowniczej frakcji 2D i frakcji nadsitowej pracownicy wydzielają manualnie ze strumienia frakcji 2D: tworzywa sztuczne (w tym folie) oraz papier i karton. Wydzielone ze strumienia odpadów frakcje podawane są poprzez zsyp w kabinie do znajdujących się pod kabiną boksów.

Następnie odpady gromadzone w boksach przemieszczane są za pomocą wózka widłowego na przenośnik łańcuchowy i system innych przenośników do prasy lub fakultatywnie do magazynu RDF lub innych miejsc magazynowania odpadów. Surowce w formie sprasowanej magazynowane są w magazynie sprasowanych beli lub innych właściwych miejsc magazynowania odpadów.

Fracja reszkowa powstała po wydzieleniu frakcji materiałowych w kabinie 2D i frakcji nadsitowej jest kierowana przenośnikiem w pole działania separatora metali żelaznych, a następnie fakultatywnie transportowana przenośnikiem do separatora metali nieżelaznych. Metale żelazne wydzielone za pomocą separatora metali żelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Metale nieżelazne wydzielone za pomocą separatora metali nieżelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Pozostały po wydzieleniu metali strumień frakcji reszkowej systemem przenośników kierowany jest do magazynu preRDF lub do wolnego boksu w kabinie 2D w celu przekierowania do zbelowania.

Fracja reszkowa powstała po wydzieleniu frakcji materiałowych w kabinie 3D jest kierowana przenośnikiem w pole działania separatora metali żelaznych, a następnie fakultatywnie transportowana przenośnikiem do separatora metali nieżelaznych.

Metale żelazne wydzielone za pomocą separatora metali żelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Metale nieżelazne wydzielone za pomocą separatora metali nieżelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie.

Pozostały po wydzieleniu metali strumień frakcji reszkowej systemem przenośników kierowany jest do magazynu preRDF lub do wolnego boksu w kabinie 2D w celu przekierowania do zbelowania.

Fakultatywnie dopuszcza się prowadzenie procesu rozdrabniania frakcji kierowanych do magazynu preRDF za pomocą rozdrabniaczy końcowych, w tym mobilnego.

3.3. Wariant III – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z przemysłu i handlu, w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11).

Zdolność przerobowa do 5 000 Mg/rok.

Opis procesu technologicznego - przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z przemysłu i handlu (wariant III)

Odpady przewidziane do przetwarzania dostarczane są do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pojazdami przeznaczonymi do transportu odpadów. Pojazdy dostarczające odpady są ważone w celu określenia masy odpadów, dostawa rejestrowana jest w systemie informatycznym Zakładu.

Odpady rozładowywane są selektywnie na posadzkę, szczelną, odwodnioną w ramach strefy przyjęcia odpadów (tzw. zasobnia), zlokalizowanej w hali sortowni odpadów.

Strefa przyjęcia odpadów (zasobnia) w zależności od potrzeb i wariantu pracy podzielona jest na obszar magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i odpadów z przemysłu i handlu. Dopuszcza się również magazynowanie odpadów w boksie magazynowym preRDF przed węzłem prasowania.

Odpady za pomocą ładowarki pobierane są z miejsca magazynowania i podawane do zasypu rozdrabniacza odpadów lub z pominięciem rozdrabniacza, bezpośrednio na przenośnik.

Dopuszcza się prowadzenie manualnej preselekcji odpadów przed i w trakcie ich załadunku na linię technologiczną sortowni odpadów, polegającej na wydzieleniu odpadów tarasujących i mogących stanowić zagrożenie dla elementów linii technologicznej i pracowników, w szczególności odpadów wielkogabarytowych, opon, dużych płacht folii, odpadów niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego itp.

Odpady po rozdrobnieniu lub w przypadku przetwarzania z pominięciem rozdrabniacza po ich umieszczeniu na przenośniku, kierowane są do kabiny wstępnego sortowania, gdzie manualnie pracownicy wydzielają odpady tarasujące i mogące stanowić zagrożenie dla elementów linii technologicznej oraz frakcje niepożądane. Wydzielone ze strumienia odpadów frakcje podawane są poprzez zsyp w kabinie do podstawionych pod nią kontenerów lub boksów. Pozostały strumień odpadów przenośnikiem kierowany jest do sita bębnowego, które pozwoli na jego rozdzielenie na dwie frakcje wielkościowe:

- Frakcję podsitową o wielkości poniżej 80/100 mm, która następnie za pomocą systemu przenośników kierowana jest do boksu pod kabiną sortowniczą 2D skąd przemieszczana jest za pomocą wózka widłowego na przenośnik łańcuchowy i system innych przenośników do prasy lub fakultatywnie do magazynu RDF.
- Frakcję nadsitową o wielkości powyżej 80/100 mm, która zostanie z pominięciem separatora balistycznego i separatorów optycznych skierowana do kabiny sortowniczej, w ramach której prowadzone jest wydzielenie frakcji niepożądanych.

Dalej odpady kierowane są przenośnikiem w pole działania separatora metali żelaznych, a następnie fakultatywnie transportowane przenośnikiem do separatora metali nieżelaznych. Metale żelazne wydzielone za pomocą separatora metali żelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Metale nieżelazne wydzielone za pomocą separatora metali nieżelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Pozostały po wydzieleniu metali strumień frakcji resztkowej systemem przenośników kierowany jest do magazynu preRDF lub do wolnego boksu w kabinie 2D w celu przekierowania do zbelowania. Pozostały po wydzieleniu metali strumień odpadów systemem przenośników kierowany jest do magazynu preRDF lub do wolnego boksu w kabinie 2D w celu przekierowania do zbelowania.

Alternatywnie odpady przemysłowe zostaną skierowane na rozrywarkę do worków lub z pominięciem rozrywarki do worków, następnie kierowane są do kabiny wstępnego sortowania, gdzie manualnie pracownicy wydzielają odpady tarasujące i mogące stanowić zagrożenie dla elementów linii technologicznej oraz frakcje niepożądane. Wydzielone ze strumienia odpadów frakcje podawane są poprzez zsyp w kabinie do podstawionych pod nią kontenerów lub boksów.

Odpady po kabynie wstępnego sortowania zostaną skierowane do kabiny sortowniczej z pominięciem separatora balistycznego i separatorów optycznych, w ramach której prowadzone jest wydzielanie frakcji niepożądanych.

Dalej odpady kierowane są przenośnikiem w pole działania separatora metali żelaznych, a następnie fakultatywnie transportowany przenośnikiem do separatora metali nieżelaznych. Metale żelazne wydzielone za pomocą separatora metali żelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Metale nieżelazne wydzielone za pomocą separatora metali nieżelaznych gromadzone są w podstawionym kontenerze lub luzem w boksie. Pozostały po wydzieleniu metali strumień frakcji resztkowej systemem przenośników kierowany jest do magazynu preRDF lub do wolnego boksu w kabynie 2D w celu przekierowania do zbelowania.

Fakultatywnie dopuszcza się prowadzenie procesu rozdrabniania frakcji kierowanych do magazynu preRDF za pomocą rozdrabniaczy końcowych, w tym mobilnego.

3.4. Wariant IV – przetwarzanie odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia – 20 03 01.

W części mechanicznej – mechaniczne przetwarzanie odpadu o kodzie ex 19 05 01 – proces unieszkodliwiania D13 (Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 - D12).

Zdolność przerobowa do 38 250 Mg/rok.

W części biologicznej – biologiczne suszenie odpadów o kodzie 20 03 01 – proces unieszkodliwiania D8 (obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycji D1-D12).

Zdolność przerobowa do 45 000 Mg.

Opis procesu technologicznego – przetwarzanie odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia – 20 03 01 (wariant IV)

Wariant eksploatacyjny polegający na biosuszeniu (suszeniu biologicznym) niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych składa się z trzech etapów:

- Biologicznego suszenia w bioreaktorach, tj. części biologicznej instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D8).
- Mechanicznego przetwarzania powstałego odpadu o kodzie ex 19 05 01 na linii sortowniczej, tj. części mechanicznej instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D13).
- Stabilizacji tlenowej frakcji 0-80/100 mm (wydzielonej na sicie obrotowym linii sortowniczej), zachodzącej w bioreaktorach i na placu dojrzewania części biologicznej instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D8).

Ponadto gotowy stabilizat po procesie stabilizacji tlenowej może być dodatkowo przetwarzany na sicie o oczku 20 mm w obrębie placu dojrzewania lub hali namiotowej, w procesie unieszkodliwiania D13.

Wobec powyższego wyróżnia się dwa podwarianty:

- podwariant IVA - nie przewiduje się przesiewania gotowego stabilizatu,
- podwariant IVB - przewiduje się przesiewanie stabilizatu na sicie o oczku 20 mm.

Proces biosuszenia prowadzony jest w bioreaktorach części biologicznej instalacji MBP, natomiast w dalszej kolejności na linii sortowniczej części mechanicznej instalacji odbywa się przetwarzanie odpadów wydzielonych z biosuszenia (19 05 01).

Część biologiczna instalacji MBP

1. Zmieszane odpady komunalne ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do bioreaktorów. Po zapełnieniu reaktora zamykana jest brama i rozpoczyna się proces biologicznego suszenia odpadów trwający około 7 dni. W trakcie procesu odpady poddawane są intensywnemu napowietrzaniu w celu zmniejszenia ich wilgotności. Nie prowadzi się nawadniania odpadów. Powietrze wtłaczane jest przez kanały w posadźce reaktora. Powietrze procesowe kierowane jest do biofiltra. W wyniku procesu biosuszenia powstaje odpad klasyfikowany pod kodem 19 05 01, który poddawany jest mechanicznemu przetwarzaniu w części mechanicznej instalacji MBP.

Część mechaniczna instalacji MBP

Przebieg procesu technologicznego analogiczny jak w wariantcie I pracy instalacji.

Stabilizacja tlenowa frakcji 0-80/100 mm - część biologiczna instalacji MBP

1. Transport odpadów (frakcja podsitowa (organiczna) przesuszonych zmieszanych odpadów komunalnych) wydzielonych w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w kontenerach z wykorzystaniem samochodów hakowych.

Odpady transportowane są bezpośrednio do bioreaktora lub gromadzone są w kontenerach przed załadunkiem do bioreaktora. Załadunek odpadów do bioreaktora prowadzony jest za pomocą ładowarki kołowej.

2. Po zakończeniu załadunku bioreaktora i zamknięciu bramy rozpoczyna się faza intensywna procesu stabilizacji tlenowej. Cykl prowadzi się do czasu osiągnięcia przez odpady parametrów wskazanych w przepisach odrębnych w tym zakresie. W trakcie procesu prowadzone jest napowietrzanie odpadów poprzez znajdujące się w posadźce bioreaktora kanały napowietrzająco-odciekowe. Kanały te służą także do odprowadzania potencjalnych odcieków. Powietrze poprocesowe z bioreaktora pobierane jest przez czerpnię znajdującą się w górnej części tylnej ściany bioreaktora. Powietrze poprocesowe kierowane jest na biofiltr, który znajduje się na dachu budynku bioreaktorów. Odcieki z bioreaktora odprowadzane są do zbiornika odcieków. W trakcie prowadzenia fazy intensywnej procesu przewiduje się także w miarę potrzeb nawadnianie odpadów, poprzez instalację nawadniania podwieszoną do stropu każdego z bioreaktorów, ściekami technologicznymi gromadzonymi w zbiorniku lub alternatywnie wodą wodociągową.

Całość działań prowadzących do kontrolowania warunków prowadzenia procesu stabilizacji tj. nawadnianie, napowietrzanie, sterowana jest poprzez system informatyczny i zestaw czujników.

3. Po zakończeniu fazy intensywnej procesu stabilizacji tlenowej w bioreaktorach odpady są transportowane za pomocą ładowarki kołowej na plac dojrzwania, gdzie prowadzona jest druga faza procesu stabilizacji tlenowej. Plac dojrzwania posiada szczelną nawierzchnię betonową oraz system odwodnienia, który kieruje odcieki do zbiornika odcieków. Ścieki technologiczne gromadzone w zbiorniku wykorzystywane są do nawadniania odpadów na placu dojrzwania.

4. Odpady na placu dojrzwania formowane są w pryzmy za pomocą ładowarki kołowej i przetrucane za pomocą przetrucarki lub alternatywnie ładowarki kołowej minimum raz w tygodniu.

5. Faza dojrzwania procesu stabilizacji tlenowej trwa do czasu osiągnięcia przez odpady parametrów o wartościach wskazanych w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

6. Po uzyskaniu przez odpady stabilizowane na placu dojrzwania wielkości parametrów niezbędnych do uznania je za stabilizat oraz po łącznym czasie prowadzenia procesu określonym w przepisach szczegółowych w tym zakresie, są one kierowane do ostatecznego zagospodarowania (unieszkodliwianie na składowisku odpadów) - podwariant IVA lub alternatywnie kierowane na sito o oczku 0-20 mm w celu przesiania (podwariant IVB).

7. Przesiewanie stabilizatu na sicie 20 mm (podwariant IVB) prowadzone będzie w ramach części biologicznej instalacji MBP na wydzielonej części placu dojrzwania lub hali namiotowej.

8. Wydzielona na sicie o oczku 0-20 mm frakcja podsitowa klasyfikowana 19 05 03 przekazywana jest podmiotom zewnętrznym w celu odzysku (może zostać wykorzystana w obrębie kwater składowania odpadów w procesach odzysku i rekultywacji oraz do rekultywacji biologicznej zamkniętych obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych). Natomiast frakcja nadsitowa traktowana jako stabilizat skierowana zostanie do ostatecznego unieszkodliwiania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne.

9. W obrębie placu dojrzwania lub hali namiotowej przewiduje się także czasowe, krótkoterminowe magazynowanie odpadów przewidzianych do przesiewania i przesianych na sicie 20 mm.

10. Transport odpadów do odbiorców zewnętrznych do zagospodarowania zgodnie z przepisami odrębnymi oraz z hierarchią postępowania z odpadami.

3.5. Wariant V – (dotyczący wyłącznie części biologicznej) – biologiczne suszenie frakcji wysokokalorycznej – odpadów o kodzie ex 19 12 12 wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych – odzysk w procesie R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11). Zdolność przerobowa do 45 000 Mg/rok.

Wariant eksploatacyjny (wariant V) polega na biosuszeniu (biologicznym suszeniu) frakcji wysokokalorycznej (ex 19 12 12), wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i składa się z jednego etapu, prowadzonego w procesie odzysku R12. Proces ten ma na celu suszenia odpadów w celu poprawy ich parametrów przed przekazaniem innemu podmiotowi w celu odzysku.

Opis procesu technologicznego – biologiczne suszenie frakcji wysokokalorycznej odpadów o kodzie ex 19 12 12 wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych (wariant V)

Część biologiczna instalacji MBP

1. Odpad transportowany jest z hali za pomocą ładowarki lub w kontenerach z wykorzystaniem pojazdu specjalistycznego.
2. Odpady ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do bioreaktorów. Po zapełnieniu reaktora zamykana jest brama i rozpoczyna się proces suszenia odpadów trwający około 5-7 dni w zależności od parametrów wejściowych. W trakcie procesu odpady poddawane są intensywnemu napowietrzaniu w celu zmniejszenia ich wilgotności. Nie prowadzi się nawadniania odpadów. Powietrze wtłaczane jest przez kanały napowietrzająco-odciekowe w posadzce reaktora. Powietrze procesowe kierowane jest do biofiltra. W wyniku tego procesu powstaje odpad klasyfikowany pod kodem 19 12 12, jednakże posiadający mniejszą wilgotność.
3. Bioreaktory rozładowywane są za pomocą ładowarki kołowej. Odpady ładowane są na specjalistyczne pojazdy transportu drogowego i przekazywane innym podmiotom w celu odzysku np. do produkcji paliwa alternatywnego. Przed ich przekazaniem odpady mogą być magazynowane w odpowiednich wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu.

3.6. Wariant VI – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) w części mechanicznej o przepustowości 70 000 Mg/rok (proces unieszkodliwiania D13) oraz w części biologicznej o przepustowości 45 000 Mg/rok (proces unieszkodliwiania D8).

Wariant VI odbywa się przy wykorzystaniu mobilnej linii sortowniczej zlokalizowanej w hali namiotowej, wyposażonej w układ wentylacji z urządzeniem filtrowentylacyjnym oraz w bramy przesuwne. Praca w hali namiotowej odbywa się w okresach przestojów technologicznych, konserwacji itp., bądź równolegle w przypadkach uzasadnionych technologicznie, nie przekraczając maksymalnej zdolności przerobowej wynoszącej dla przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych 70 000 Mg/rok.

Opis procesu technologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Wariant VI)

Część mechaniczna instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D13)

1. Odpady dostarczane do Zakładu podlegają wstępnej kontroli, co do zgodności z deklaracją dostawcy. Wszystkie dowożone oraz wywożone odpady podlegają ważeniu za pomocą wagi najazdowej i zostają zewidencjonowane w systemie ewidencji.

2. Po dokonaniu powyższych czynności pojazd z odpadami kierowany jest do strefy buforowej (przeznaczonej dla dostarczanych odpadów), gdzie następuje ich rozładunek w hali namiotowej. Na tym etapie mogą być wydzielane manualnie metale nieżelazne.
 3. Odpady ze strefy buforowej transportowane są za pomocą ładowarki kołowej do pierwszego elementu mobilnej linii sortowniczej – rozdrabniacza wstępnego znajdującego się w tym samym obiekcie. Odpady dostarczane są do urządzenia poprzez zasyp górny. Zadaniem urządzenia jest rozdrobnienie odpadów do frakcji 0 - 200 mm. W trakcie załadunku odpadów do rozdrabniacza mogą być wydzielane odpady o kodzie 16 02 13* oraz 16 02 14.
 4. Rozdrobnione odpady transportowane są za pomocą przenośnika taśmowego do sita bębnowego, którego zadaniem jest rozdzielanie strumienia odpadów na dwie frakcje:
 - a. < 80/100 mm – tzw. frakcja podsitowa (ex 19 12 12) – przewidziana do przetwarzania biologicznego w części biologicznej instalacji MBP,
 - b. > 80/100 mm – tzw. frakcja nadsitowa (ex 19 12 12) – przewidziana do dalszego przetwarzania w ramach linii sortowniczej w części mechanicznej instalacji MBP.
 5. Powstała w wyniku rozdzielania na sicie bębnowym frakcja nadsitowa kierowana jest wyznaczonych miejsc na terenie Zakładu, gdzie prowadzone jest czasowe magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości transportowej. Odpady ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do pojazdów transportujących odpady do dalszego przetwarzania poza Zakładem lub magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu.
 6. Powstała w wyniku rozdzielania na sicie bębnowym frakcja podsitowa kierowana jest do podstawionego na zewnątrz hali namiotowej kontenera/pojemnika i do dalszego zagospodarowania w części biologicznej.
- Ponadto przewiduje się możliwość wysegregowania metali za pomocą separatorów elektromagnetycznych.

Cześć biologiczna instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D8)

Analogicznie jak w przypadku wariantu I opisanego w punkcie 3.1.

3.7. Wariant VII – kompostowanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji. Zdolność przerobowa do 1 200 Mg

Kompostowanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji w procesie R3 – recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostownie i inne procesy biologiczne przetwarzania).

Proces kompostowania odbywać się będzie dwuetapowo tj. w bioreaktorach (4 tygodnie) a następnie na placu dojrzewania (4 tygodnie).

Proces kompostowania opiera się na tych samych założeniach technologicznych co proces biostabilizacji odpadów pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów.

Różnica pomiędzy procesem biostabilizacji i kompostowania polega przede wszystkim na rodzaju materiału wejściowego:

- frakcja biodegradowalna pozyskana w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych (0-80 mm lub 0-100 mm) – do procesu biostabilizacji,
 - frakcja selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji – do kompostowania,
- oraz na możliwości dalszego zagospodarowania materiału po procesie. Produktem procesu kompostowania jest materiał, który zgodnie z ustawą z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 105) wykorzystywany może być, po uzyskaniu wymaganych prawem certyfikatów, jako nawóz organiczny bądź środek poprawiający właściwości gleby.

4. Punkt I.4. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców

Lp.	Rodzaj	Zużycie
1.	Woda	3010 m ³ /rok
2.	Energia elektryczna	5 310 MWh/rok
3.	Olej przekładniowy	600 dm ³ /rok
4.	Smar do łożysk	200 kg/rok

5. Podpunkty I.5. lit. g oraz lit.j. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

- g. Zapobieganie lub ograniczanie emisji odorów poprzez: minimalizowanie czasu magazynowania odpadów (krótkotrwałe magazynowanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w hali sortowni oraz hali namiotowej – zapobieganie rozwiewaniu odpadów), bezpośrednie przetwarzanie frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01 (następuje przetrzymywanie frakcji podsitowej w kontenerze w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów, wyłącznie w trakcie pracy mobilnej linii mechanicznego przetwarzania odpadów w hali namiotowej oraz pracy linii technologicznej w budynku hali sortowni), prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej w procesie dwustopniowym (BAT 13)
- j. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych – usytuowanie mobilnej linii sortowniczej w hali namiotowej oraz linii technologicznej w budynku hali, oba obiekty wyposażone w układ wentylacyjny odprowadzający strumień gazów odlotowych do urządzenia ochrony powietrza (BAT 14).

6. Punkt I.6. ww. decyzji otrzymują brzmienie:

6. 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. 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.

- b. Prowadzenie procesów technologicznych w obrębie przeznaczonych do tego placów technologicznych o szczelnej nawierzchni (place technologiczne) lub w budowlach posiadających szczelną posadzkę.
- c. Ścieki przemysłowe pochodzące z części mechanicznej instalacji – tj. ścieki z mycia posadzki w nowej hali sortowni oraz odcieki z boksów magazynowych, gromadzone są w szczelnym zbiorniku bezodpływowym o pojemności 40 m³, znajdującym się w sąsiedztwie budynku hali. Ścieki ze zbiornika są okresowo wywożone za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).
- d. Wody odciekowe z wag samochodowych po podczyszczeniu w piaskowniku i separatorze substancji ropopochodnych odprowadzane są do zagłębienia terenowego – zgodnie z obowiązującym pozwoleniem wodnoprawnym.
- e. Gromadzenie wód odciekowych z bioreaktorów, skroplin z systemu wentylacji oraz wód odciekowych z biofiltra, wód opadowych lub roztopowych oraz wód odciekowych pochodzących z placu dojrzewania oraz wód opadowych lub roztopowych oraz wód odciekowych pochodzących z placów technologicznych i placu manewrowego, a także ścieków przemysłowych z mycia posadzek w hali namiotowej, w żelbetowym, otwartym zbiorniku na odcieki o pojemności 400 m³.
Wykorzystywanie zretencjonowanych w zbiorniku ścieków do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej w bioreaktorach i na placu dojrzewania. Nadmiar jako ściek przemysłowy wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).
- f. Magazynowanie oleju napędowego oraz materiałów eksploatacyjnych, takich jak: oleje i filtry olejów, płyny eksploatacyjne (układ hamulcowy i chłodzenia) w sposób zabezpieczający przed wyciekami: w szczelnych dwupłaszczowych zbiornikach umieszczanych na utwardzonych nawierzchniach lub/i w wannach odciekowych. Zbiorniki na paliwa wyposażone w czujniki szczelności i napełnienia oraz hermetyczny system załadunku i tankowania. Napełnianie urządzeń i instalacji prowadzone na utwardzonych i szczelnych powierzchniach.
- g. Wykorzystanie racjonalnych i niezbędnych technologicznie ilości oleju przekładniowego oraz smarów do łożysk na potrzeby urządzeń tworzących linię sortowniczą i sprzętu mobilnego; prowadzenie prac sprzętu mobilnego wyłącznie w obrębie szczelnych i odwodnionych placów.
- h. Eksploatacja wszystkich urządzeń i instalacji zgodnie z przeznaczeniem i dokumentacją techniczną.
- i. Systematyczny nadzór zastosowanych środków mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych oraz natychmiastowe usunięcie zdiagnozowanych nieprawidłowości.

7. Pkt I.8.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

8.1. 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 2024 r., poz. 54 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845).

8.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

- a. Na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, w części mechanicznej instalacji MBP, zorganizowane źródło emisji substancji do powietrza stanowi:
- hala sortowni - powietrze, zawierające substancje z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzonych wewnątrz hali sortowni, wyprowadzane jest na zewnątrz za pośrednictwem emitora E.M-1 i emitora E.M-2, po uprzednim oczyszczeniu na filtrach tkaninowych,
 - hala namiotowa - powietrze, zawierające substancje z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzonych wewnątrz hali namiotowej, kierowane jest na filtr tkaninowy, a następnie wyprowadzane na zewnątrz za pośrednictwem emitora E.M-3.
- b. Na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, w części biologicznej instalacji MBP, zorganizowane źródło emisji substancji do powietrza stanowi biofiltr (biofiltr otwarty) w skład którego wchodzi siedem żelbetowych bioreaktorów. Powietrze z bioreaktorów (czerpnie ściennie usytuowane w górnej części bioreaktora) odciągane jest przy pomocy wentylatora wyciągowego i kierowane na biofiltr. Powietrze z bioreaktorów kierowane jest do strefy rozprężonej biofiltra (pod kratami biofiltra) w celu uzyskania równomiernego przepływu powietrza przez złożę. Biofiltr wypełniony jest materiałem filtracyjnym.

8.1.2. Miejsca emisji, emitory oraz ich charakterystyka i warunki pracy

Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji					Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ochrony powietrza
		Wysokość	Średnica	Wydajność wentylatora	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych		
		[m]	[m]	[m ³ /h]	[m/s]	[K]		
Segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych								
Hala sortowni								
E.M-1	pionowy otwarty	13,35	0,6 x 0,6	20 000	7,72	293	4 992	filtr tkaninowy
E.M-2	pionowy otwarty	13,35	0,6 x 0,6	20 000	7,72	293	4 992	filtr tkaninowy
Hala namiotowa								
E.M-3	pionowy otwarty	4,5	0,6 x 0,6	10 000	7,72	293	4 992	filtr tkaninowy

Segment biologicznego przetwarzania odpadów								
E.2	powierzchniowy	9,0	212,0 *	30 600	0	313	8 760	złóże biologiczne

* - powierzchnia w m²

8.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego miejsca emisji (emitora)

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [mg/Nm ³]
Segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych				
1.	Hala sortowni	E.M-1, E.M-2	Pył w tym: ^{1) 2)}	5
			Pył zawieszony PM10	5
			Całkowite LZO ¹⁾	30
2.	Hala namiotowa	E.M-3	Pył w tym: ^{1) 2)}	5
			Pył zawieszony PM10	5
			Całkowite LZO ¹⁾	30
Segment biologicznego przetwarzania odpadów				
3.	Biofiltr	E.2	Amoniak ¹⁾	10
			Pył w tym: ^{1) 2)}	2,5
			Pył zawieszony PM10	2,5
			Całkowite LZO ¹⁾	30,8

¹⁾ Na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji amoniaku, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów, określonych zgodnie z załącznikiem do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L t. 208, str. 38).

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

8.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Amoniak	4,50
Pył w tym: *	2,21
Pył zawieszony PM10	2,21
Pył zawieszony PM2,5	2,21
Całkowite LZO	15,20

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

8.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Stanowiska pomiarowe na emitorach E.M-1, E.M-2, E.M-3 i E.2 zamontowane są zgodnie z wymogami Polskich Norm dotyczących lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych.

8. Punkt 8.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

8.2. Gospodarka wodno-ściekowa

Podstawa prawna: art. 211 ust. 1 i ust. 6 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.)

8.2.1. Zaopatrzenie w wodę

a. Przedmiotowa instalacja zaopatrywana jest w wodę własnego z ujęcia wód podziemnych w Skrobku, zlokalizowanego na terenie działki o numerze ewidencyjnym 8/3, obręb Kotuń, gmina Szydłowo, powiat pilski. Prowadzący instalację posiada odrębne pozwolenie wodnoprawne na pobór wód.

Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (mycie posadzek w części mechanicznej instalacji MBP – budynek hali oraz hala namiotowa, nawadniania odpadów w bioreaktorach i na placu dojrzewania – część biologiczna instalacji MBP).

b. Ilość wykorzystywanej wody z podziałem na cele:

Instalacja	Cele	Ilość wykorzystywanej wody [m ³ /rok]
część mechaniczna MBP	Technologiczne	28,00
część biologiczna MBP	Technologiczne	2 982,00
łącznie		3010,00

8.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych

1. Ścieki przemysłowe w postaci wód odciekowych z bioreaktorów, skroplin z wentylacji oraz odcieków z biofiltra, odcieków z placu dojrzewania, odwodnienia placów manewrowych i technologicznych, z terenu utwardzonego wokół boksów magazynowych, a także ścieków przemysłowych z mycia posadzek w hali namiotowej, w żelbetowym otwartym zbiorniku na odcieki o pojemności 400 m³. Retencjonowane w zbiorniku ścieki wykorzystywane są do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej w bioreaktorach na placu dojrzewania. Ścieki są okresowo wywożone za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 4962,96 \text{ m}^3/\text{rok}$$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka stężenia	Stężenie dopuszczalne ¹⁾
Odczyn	pH	6,5-9,5
Temperatura	°C	35,0
BZT5	mg O ₂ /dm ³	≤700
ChZTCr	mg O ₂ /dm ³	≤1700
Azot amonowy	mg N _{NH4} /dm ³	≤500
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	≤15,0
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	≤400

Parametr	Jednostka stężenia	Stężenie dopuszczalne ¹⁾
Rtęć	mg Hg/dm ³	0,005 ¹⁾
Kadm	mg Cd/dm ³	0,05 ¹⁾
Cynk	mg Zn/dm ³	1,0 ¹⁾
Nikiel	mg Ni/dm ³	0,5 ¹⁾
Ołów	mg Pb/dm ³	0,1 ¹⁾
Miedź	mg Cu/dm ³	0,5 ¹⁾
Chrom	mg Cr/dm ³	0,15 ¹⁾
Arsen	mg As/dm ³	0,05 ¹⁾

Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, zgodnie z tabelą 6.2. załącznika do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L. z 2018 r. t. 208, str. 38).

2. Ścieki przemysłowe pochodzące z części mechanicznej instalacji – tj. ścieki z mycia posadzki w hali sortowni oraz odcieki z boksów magazynowych, gromadzone są w szczelnym zbiorniku bezodpływowym o pojemności 40 m³, znajdującym się w sąsiedztwie budynku hali. Ścieki ze zbiornika są okresowo wywożone za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

- a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 4316,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka stężenia	Stężenie dopuszczalne
Odczyn	pH	6,5-9,5
Temperatura	°C	35,0
BZT5	mg O ₂ /dm ³	≤700
ChZTCr	mg O ₂ /dm ³	≤1700
Azot amonowy	mg N _{NH4} /dm ³	≤500
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	≤15,0
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	≤400
Rtęć	mg Hg/dm ³	0,005 ¹⁾
Kadm	mg Cd/dm ³	0,05 ¹⁾
Cynk	mg Zn/dm ³	1,0 ¹⁾
Nikiel	mg Ni/dm ³	0,5 ¹⁾
Ołów	mg Pb/dm ³	0,1 ¹⁾
Miedź	mg Cu/dm ³	0,5 ¹⁾
Chrom	mg Cr/dm ³	0,15 ¹⁾
Arsen	mg As/dm ³	0,05 ¹⁾

1) Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, zgodnie z tabelą 6.2. załącznika do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L. z 2018 r. t. 208, str. 38).

9. Punkt 8.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

8.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 4, art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 54 ze zm.), art. 43 ust. 2 oraz art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.) o oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10)

8.3.1. Charakterystyka miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych oraz przetwarzanych

Obiekt T – hala namiotowa posadowiona na szczelnej, betonowej posadzce (plac technologiczny). Plac technologiczny posiada odwodnienie poprzez zastosowanie odpowiednich spadków nawierzchni, wpusty uliczne. Ścieki kierowane są do zbiornika odcieków.

W kontekście magazynowania odpadów ulegających biodegradacji (20 03 01, odpady przewidziane do przetwarzania w wariantcie VII) hala ta wyposażona jest układ wentylacyjny z urządzeniem filtrowentylacyjnym (urządzenie wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza) oraz bramy przesuwne. Odpady są magazynowane, maksymalnie przez okres 7 dni, na podstawie §12 ust. 3 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r, poz. 1742).

Obiekt T1 – zadaszony boks magazynowy przylegający do hali namiotowej, usytuowany na szczelnej, betonowej posadzce (plac technologiczny). Plac technologiczny posiada odwodnienie poprzez zastosowanie odpowiednich spadków nawierzchni, wpusty uliczne. Ścieki kierowane są do zbiornika odcieków.

Dopuszcza się w tym obiekcie możliwość magazynowania odpadów ulegających biodegradacji, przewidzianych do przetwarzania w wariantcie VII pracy instalacji (luzem w zadaszonym boksie maksymalnie przez okres 7 dni), wyłącznie ze względu na usytuowanie (w sąsiedztwie brak jest nieruchomości, które wymagałyby ochrony przed uciążliwościami powodowanymi emisją substancji złoonych, a tereny, które takiej ochrony wymagałyby, znajdują się w wystraszającej odległości, aby rodzaj i skala oddziaływania odpadów ulegających biodegradacji mogłyby powodować negatywne oddziaływanie w zakresie emisji substancji złoonych).

Plac dojrzewania (M12) – szczelny, betonowy plac, w ramach którego prowadzony jest proces stabilizacji tlenowej i kompostowania odpadów w przyzmac. Plac odwodniony poprzez zastosowanie spadków nawierzchni, wpustami kanalizacyjnymi ścieków liniowych. Odcieki kierowane są do szczelnego, żelbetowego zbiornika na odcieki o pojemności użytkowej 400 m³.

W kontekście magazynowania odpadów ulegających biodegradacji (odpady przewidziane do przetwarzania w wariantcie VII), dopuszcza się ich magazynowanie jednak wyłącznie w szczelnych zamkniętych kontenerach (plandeki) przez okres nie dłuższy niż 7 dni.

Hala sortowni – budynek zhermetyzowany, wyposażony w system wentylacji technologicznej oraz urządzenia redukujące ilość substancji w powietrzu poprocesowym. Odpady rozładowywane są na posadzkę, szczelną, odwodnioną w ramach strefy przyjęcia odpadów (tzw. zasobnia). Ścieki kierowane są do zbiornika odcieków. Hala ta spełnia wymagania §12 ust. 2 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (bramy szybkobieżne, systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe).

W budynku hali wyróżniono następujące miejsca magazynowania:

- M1 – magazyn na odpady komunalne (zamiennie z M3)*;
- M2 – magazyn na odpady przemysłowe/papier;
- M3 – magazyn na odpady ze zbiórki selektywnej (zamiennie z M1)*;
- M4 – magazyn sprasowanych bel;
- M5 – magazyn frakcji 0-80 mm lub 0-100 mm;
- M6 – magazyn na żelazo (opakowania z metali, metale żelazne);
- M7 – magazyn frakcji balistycznej 0-20 mm lub 0-40 mm;
- M8 – magazyn na aluminium (opakowania z metali oraz metale nieżelazne);
- M9 – magazyn na żelazo (opakowania z metali, metale żelazne);
- Pojemniki 5 szt. – w wydzielonej strefie przetwarzania odpadów w sąsiedztwie magazynów M4, M8 lub M9.

*Dopuszcza się magazynowanie zamienne odpadów magazynowanych w magazynie M1 z odpadami magazynowanymi w magazynie M3, przy zachowaniu maksymalnych mas odpadów magazynowanych w tym samym czasie dla poszczególnych kodów odpadów.

Magazyn PreRDF (M10) – wydzielona część budynku hali sortowni.

Bioreaktor – Magazynowanie w bioreaktorze odbywa się wyłącznie w warunkach odbiegających od normy tj. w przypadku braku miejsca w istniejących miejscach magazynowych, magazynowane są wyłącznie odpady o kodzie 19 12 12 – inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11), wytwarzane z wariantu VI – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) w okresach przestojów technologicznych. W przypadku magazynowania odpadów dany bioreaktor nie będzie służyć do procesów stabilizacji tlenowej.

Zadaszone boks magazynowe (M11) – wykonane w konstrukcji żelbetowej oraz z bloczków betonowych o łącznej powierzchni magazynowej ok. 400 m². Wykorzystywane do czasowego przetrzymywania odpadów wytworzonych w ramach funkcjonowania instalacji, w tym surowców wtórnych, przed ostatecznym transportem do odbiorców. Ścieki kierowane są do zbiornika odcieków. Obok boksów wydzielone zostały wydzielone dwie strefy: strefa na odpady palne (M11a) oraz niepalne (M11b). W obu strefach magazynowanie odbywa się w kontenerach i pojemnikach.

Strefa M11a – strefa na odpady palne znajdująca się w bezpośrednim sąsiedztwie zadaszonych boksów magazynowych, magazynowanie odbywa się w kontenerach i pojemnikach.

Strefa M11b – strefa na odpady niepalne znajdująca się w bezpośrednim sąsiedztwie zadaszonych boksów magazynowych, magazynowanie odbywa się w kontenerach i pojemnikach.

8.3.2. Wytwarzanie odpadów

8.3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

a. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji, powstających w wyniku użytkowania instalacji oraz utrzymywania jej w sprawności z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Szacowana Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,40	Urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające substancje i materiały kwalifikujące je do odpadów niebezpiecznych. Odpad wytwarzany również w wyniku wymiany zużytych lamp fluorescencyjnych zawierających rtęć (światłówki) oraz wymiany zużytych elementów układów sterowania urządzeniami linii sortowniczej w tym czujników. Skład chemiczny: krzemionka, aluminium, rtęć, luminofor, argon, ołów, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne (gł. Polietylen, polipropylen, polichlorek winylu), metale. Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP7 rakotwórcze, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 ekotoksyczne.	Odpad magazynowany w szczelnych oznakowanych pojemnikach, ustawionych w hali sortowni, obok magazynu M4 lub M8 i M9. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Szacowana ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,5	Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, sterujących i kontrolujących pracę linii technologicznych, zawierające substancje niebezpieczne. Polimery, metale żelazne, metale nieżelazne, substancje ropopochodne, freon, krzemionka. Odpady o konsystencji stałej, szkodliwe, egzotoksyczne. HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP7 rakotwórcze, HP10 działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 ekotoksyczne.	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Szacowana ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	Skład: włókna naturalne i syntetyczne, sorbenty mineralne i tkaniny zanieczyszczone kwasami, zasadami, węglowodorami ropopochodnymi. Właściwości: łatwopalnych (HP3), ekotoksycznych (HP14), drażniących (HP4) i uczulających (HP13).	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Szacowana ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0	Odpady powstające w wyniku wymiany oleju w układach hydraulicznych maszyn, zawierające mieszaniny ciekłych węglowodorów oraz związki metali ciężkich i chloru. Odpad może mieć właściwości szkodliwe i drażniące. Skład chemiczny olejów syntetycznych – przepracowanych jest skomplikowany bowiem oprócz bazy i różnego rodzaju dodatków reagujące między sobą pierwiastki, tworzą często niebezpieczne dla środowiska i człowieka związki. W olejach odpadowych obecne są również produkty rozpadu termicznego i mechanicznego polimerów oraz metale pochodzące ze zużycia elementów urządzeń (Fe, Cu, Cr, Al., Pb, Ag, Su). Właściwości: ekotoksyczne (HP14), drażniące (HP4), uczulające (HP13), wysoce łatwopalne (HP3).	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,0	Użyte oleje zawierające wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, Cl, metale ciężkie, a także produkty zużywania się elementów pracujących urządzeń lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Właściwości: Właściwości: ekotoksyczne (HP14), drażniące (HP4) i uczulające (HP13), wysoce łatwopalne (HP3).	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,2	Użyte oleje zawierające wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, Cl, metale ciężkie, a także produkty zużywania się elementów pracujących urządzeń lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Właściwości: Właściwości: ekotoksyczne (HP14), drażniące (HP4) i uczulające (HP13), wysoce łatwopalne (HP3).	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Szacowana ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	26,0	Tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napęniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp.	Odpad magazynowany po sprasowaniu selektywnie w zadaszonych boksach magazynowych (magazyn M11), w sposób uniemożliwiający wpływ na środowisko. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5	Skład: włókna, bawełna, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie zawierające substancji niebezpiecznych.	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0	Urządzenia elektryczne i elektroniczne, których konstrukcję stanowią tworzywa sztuczne, ceramika, szkło, metale (miedź, aluminium, stal). Skład: tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, metale żelazne, metale nieżelazne, kauczuk, krzemionka. Właściwości: odpady w postaci stałej nie zawierające substancji niebezpiecznych.	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Szacowana ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów. Sposób gospodarowania odpadami.
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5	Elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych, w tym panele sterujące, które mogą składać się z tworzyw sztucznych, ceramiki, szkła, metali. Skład: tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, metale żelazne, metale nieżelazne, kauczuk, krzemionka. Właściwości: odpady w postaci stałej nie zawierające substancji niebezpiecznych.	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
11.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu, wypełnionego elektrolitem, w którym zanurzone są elektrody z cynku, tlenku manganu. Elektrolit stanowi wodorotlenek potasu. Skład: roztwory alkaliczne, wodorotlenek potasu, cynk, tlenek manganu (IV), tworzywa sztuczne, głównie polipropylen, metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie zawierające substancji niebezpiecznych.	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,5	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu, wypełnionego elektrolitem, w którym zanurzone są elektrody wykonane z metali. Skład: sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, obudowa aluminiowa. Właściwości: odpady w postaci stałej nie zawierające substancji niebezpiecznych.	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

b. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (WARIANT I funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
WARIANT I					
Budynek hali sortowni – przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych					
I.	Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania - część mechaniczna instalacji MBP				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000	Opakowaniowa pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Skład chemiczny: papier, karton: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne, lignina. Odpady ulegające biodegradacji, o wysokiej wartości opałowej. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane będą w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000	Tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz	Odpady magazynowane będą w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				<p>dodatków modyfikujących takich jak np. napętniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	2 100	<p>Opakowania wykonane z różnego rodzaju metali żelaznych i nieżelaznych, węgla oraz dodatków stopowych (głównie aluminium, stal i stal stopowa). Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Obojętne dla środowiska naturalnego. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>Odpady magazynowane luzem lub/i w kontenerach w magazynach w ramach hali sortowni w postaci boksów (M6, M8, M9), metale nieżelazne mogą być po sprasowaniu magazynowane w magazynie sprasowanych bel w hali sortowni (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie.</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000	<p>Opakowania w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopu cynku, miedzi aluminium; stal), papier (celuloza).</p> <p>Opakowania wielomateriałowe wykonane są z więcej niż jednego rodzaju materiału w taki sposób, iż trudno rozdzielić jego elementy przy użyciu prostych metod mechanicznych. Opakowania typu „tetrapack”. Odpady występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Obojętne dla środowiska naturalnego.</p> <p>Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>Odpady magazynowane będą w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie.</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000	<p>Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węglan sodu i węglan wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu (II) oraz pigmenty, którymi zazwyczaj są tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Substancja bezpostaciowa tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej.</p> <p>Opakowania szklane, ze szkła białego i kolorowego np. butelki, stoiki.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej (np. butelki, stłuczka szklana). Nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących.</p>	<p>Odpady magazynowane będą w boksach magazynowych (M11) poza halą sortowni. Sposób magazynowania: luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych obok boksów (M11b).</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100	Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna – czyli tkaniny, dzianiny) otrzymywanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych. Obojętne dla środowiska naturalnego. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE .	Odpady magazynowane będą w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
7.	16 01 03	Zużyte opony	100	Opona składa się z bieżnika (guma), osnowy, opasania (kord stalowy). Guma: elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych. Guma w ścisłym znaczeniu nie jest odporna na wysoką temperaturę i pali się wydzielając czarny, gryzący dym. Kord stalowy: stal. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane będą w kontenerach poza halą sortowni, w strefie odpadów palnych w sąsiedztwie boksów magazynowych (M11) od strony NE lub w strefie M11a. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	50	Urządzenia elektryczne i elektroniczne, których konstrukcję stanowią tworzywa sztuczne, ceramika, szkło, metale (miedź, aluminium, stal). Odpady nie zawierają substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni, obok magazynu M4 lub M8 i M9, w pojemnikach. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50	Elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych, w tym panele sterujące, które mogą składać się z tworzyw sztucznych, ceramiki, szkła, metali. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni, obok magazynu M4 lub M8 i M9, w pojemnikach (POJ). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	5	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu, wypełnionego elektrolitem, w którym zanurzone są elektrody z cynku, tlenku manganu. Elektrolit stanowi wodorotlenek potasu. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni, obok magazynu M4 lub M8 i M9, w pojemnikach (POJ). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu, wypełnionego elektrolitem, w którym zanurzone są elektrody wykonane z metali.	Odpady magazynowane w hali sortowni, obok magazynu M4 lub M8 i M9, w pojemnikach (POJ).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
12.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5	Poliwęglany, glin, aluminium, złoto. Odpad w postaci stałej, palny, nie podlega biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni, obok magazynu M4 lub M8 i M9, w pojemnikach (POJ). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
13.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	50	Mieszanina cementu, lepiszczy, piasku, żwiru, drewno, metale, gliny wypalone z dodatkami, tworzywa sztuczne, papier, gips. Odpad w postaci stałej, nie ulega biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w boksach magazynowych (M11) poza halą sortowni lub/i w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Sposób magazynowania: luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych obok boksów. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
14.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny, itp.	50	Mieszanka cementu, lepiszczy, piasku, żwiru, drewno, metale, gliny wypalone z dodatkami, tworzywa sztuczne, papier, gips. Odpad w postaci stałej, nie ulega biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w boksach magazynowych (M11) poza halą sortowni lub/i w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Sposób magazynowania: luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych obok boksów Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	50	Mieszanka cementu, lepiszczy, piasku, żwiru, drewno, metale, gliny wypalone z dodatkami, tworzywa sztuczne, papier, gips. Odpad w postaci stałej, nie ulega biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w boksach magazynowych (M11) poza halą sortowni lub/i w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Sposób magazynowania: luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych obok boksów. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
16.	17 01 02	Gruz ceglany	50	Mieszanka cementu, lepiszczy, piasku, żwiru, drewno, metale, gliny wypalone z dodatkami, tworzywa sztuczne, papier, gips. Odpad w postaci stałej, nie ulega biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w boksach magazynowych (M11) poza halą sortowni lub/i w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Sposób magazynowania: luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych obok boksów. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
17.	19 12 01	Papier i tektura	5 000	Papier i tektura pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Skład chemiczny: papier, karton: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne, lignina. Odpady ulegające biodegradacji, o wysokiej wartości opałowej. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
18.	19 12 02	Metale żelazne	2 100	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Żelazo to metal ciągliwy i plastyczny (kowalny). Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej.	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w magazynach w ramach hali sortowni w postaci boksów (M6, M9) oraz w boksach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				<p>Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzą w reakcje fizyczna ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>magazynowych poza halą (M11) luzem bądź w kontenerach.</p> <p>Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b).</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000	<p>Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzą w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w magazynach w ramach hali sortowni w postaci boksów (M8), metale nieżelazne mogą być po sprasowaniu magazynowane w magazynie sprasowanych bel w hali sortowni (M4), oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) w formie sprasowanej w przypadku metali nieżelaznych.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
					<p>Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b).</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
20.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000	<p>Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie.</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
21.	19 12 05	Szkło	1 000	<p>Opakowania szklane lub „stfuczka szklana”. Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węglan sodu i węglan wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu (II) oraz pigmenty, którymi zazwyczaj są tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Substancja bezpostaciowa tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej.</p> <p>Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska.</p> <p>Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>Odpady magazynowane w boksach magazynowych (M11) poza halą sortowni lub/i w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b).</p> <p>Sposób magazynowania: luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych obok boksów (M11b).</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
22.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	200	<p>Celuloza, lignina i hemicelulozy, oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Dodatek substancji niebezpiecznych w tym do impregnacji, warstwy nakładane na powierzchnie np. lakiery</p> <p>Stan skupienia stały, odpad palny o wysokiej wartości opałowej. Ulega biodegradacji.</p>	<p>Odpady magazynowane w kontenerach poza halą sortowni, w strefie odpadów palnych w sąsiedztwie boksów magazynowych (M11) od strony NE.</p> <p>Strefa M11a</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000	Elementy drewniane (materiał naturalny). Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne (celuloza, lignina, hemiceluloza). Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w kontenerach poza halą sortowni, w strefie odpadów palnych w sąsiedztwie boksów magazynowych (M11) od strony NE. Strefa M11a Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
24.	19 12 08	Tekstylia	100	Odpady z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna – czyli tkaniny, dzianiny) otrzymywanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych. Obojętne dla środowiska naturalnego.	Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
25.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 550	Tworzywa sztuczne (PP,PE) papier i tektura (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników) elementy gumowe, drewno. Odpad w postaci stałej. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) Sposób magazynowania: w formie sprasowanych bel lub luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	34 270	Tworzywa sztuczne, szkło, pozostałości organiczne, papier, elementy gumowe bądź wykonane z tworzyw sztucznych. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) Sposób magazynowania: w formie sprasowanych bel lub luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
27.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 [Fracja podsitowa 0-80/100 mm lub 0-80/100 mm kierowana do procesu stabilizacji tlenowej]	45 000	Fracja ulegająca biodegradacji wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych – zmieszane odpady kuchenne, popioły, piasek, niewielkie kamienie, drobne szkło, tworzywa sztuczne, papier, metale. Niewłaściwie przechowywane stanowią zagrożenie dla środowiska naturalnego.	Odpady są przetrzymywane w kontenerach ustawionych w wydzielonym boksie (M5), w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów tylko w czasie pracy instalacji (na koniec zmiany kontenery zostają opróżnione). Następnie z wykorzystaniem pojazdów typu hakowiec transportowane będą

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	bezpośrednio do bioreaktorów, w celu poddania stabilizacji tlenowej
28.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 [Fracja drobna 0-20 mm z separatora balistycznego]	1 000	Fracja drobna 0-20 mm z separatora balistycznego. Pozostałości organiczne zawierające również: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, papier, elementy gumowe lub wykonane z tworzyw sztucznych. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni w boksie magazynowym (M7) luzem bądź w kontenerach w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów. Odpady przekazywane do procesu stabilizacji tlenowej lub dopuszcza się skierowanie odpadu do unieszkodliwiania w procesie D5 na składowisku odpadów, w przypadku spełnienia kryteriów określonych w stosowanych przepisach.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 70 000 Mg					
II. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania - część biologiczna instalacji MBP (D8)					
Podwariant IA – nie przewiduje się przesiewania gotowego stabilizatu					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	36 000	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy	Odpad magazynowany luzem w boksie w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmacach lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzewania (M12) lub/i w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalny, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	
Podwariant IB – przewiduje się przesiewanie gotowego stabilizatu na sicie o oczku 20 mm					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	36 000	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, np.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalny, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady	Odpad magazynowany luzem w boksie w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmach lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzewania (M12) lub/i w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	
Proces D13					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	25 200	Frakcja nadsitowa o granulacji powyżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalny, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpad magazynowany luzem w boksie w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmacz lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzewania (M12) lub/i w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	16 200	Frakcja podsitowa o granulacji poniżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier	Odpad magazynowany luzem w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmacz lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzewania (M12) lub/i w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1) i/lub boksach magazynowych poza

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				(celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalny – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	halą sortowni (M11). Sposób magazynowania luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
Łącznie w wariantcie IB ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 36 000 Mg					

Wyjaśnienie: kontenery, o których mowa w kolumnie: *Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania*, ustawione są w miejscu oznaczonym jako M5. Nie zachodzi tutaj proces magazynowanie odpadów o kodzie 19 12 12, gdyż powstające odpady nadal znajdują się w procesie technologicznym i bezpośrednio po zapełnieniu kontenera oraz na koniec zmiany, odpady kierowane są do bioreaktorów. Kontener jest więc w tym przypadku środkiem transportu wewnętrznego, a nie urządzeniem do magazynowania odpadów.

c. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania wybranych rodzajów z selektywnej zbiórki odpadów (w tym odpadów papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych (WARIANT II funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
WARIANT II					
Budynek hali sortowni - przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z selektywnej zbiórki odpadów (w tym odpadów papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych)					
Podwariant II A – Budynek hali sortowni – przetwarzanie odpadów papieru i tektury					
I.	Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania - część mechaniczna instalacji MBP				

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 250	<p>Stan fizyczny: postać stała. Papier i tektura opakowaniowa pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Skład chemiczny: papier, karton: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne, lignina.</p> <p>Odpady ulegające biodegradacji, o wysokiej wartości opałowej. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie.</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
2.	15 01 04	Opakowania z metali	5 250	<p>Opakowania wykonane z różnego rodzaju metali żelaznych i nieżelaznych, węgla oraz dodatków stopowych (głównie aluminium, stal i stal stopowa). Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Obojętne dla środowiska naturalnego.</p> <p>Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>Odpady magazynowane luzem lub/i w kontenerach w magazynach w ramach hali sortowni w postaci boksów (M6, M8, M9), metale nieżelazne mogą być po sprasowaniu magazynowane w magazynie sprasowanych bel w hali sortowni (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie.</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 250	Opakowania w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopu cynku, miedzi aluminium; stal), papier (celuloza). Opakowania wielomateriałowe wykonane są z więcej niż jednego rodzaju materiału w taki sposób, iż trudno rozdzielić jego elementy przy użyciu prostych metod mechanicznych. Opakowania typu „tetrapack”. Odpady występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Obojętne dla środowiska naturalnego. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Sposób magazynowania: sprasowane bele. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
4.	19 12 01	Papier i tektura	5 250	Stan fizyczny: postać stała. Papier i tektura pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Skład chemiczny: papier, karton: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne, lignina. Odpady ulegające biodegradacji, o wysokiej wartości opałowej. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
5.	19 12 02	Metale żelazne	5 250	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Żelazo to metal ciągliwy i plastyczny (kowalny). Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczna ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w magazynach w ramach hali sortowni w postaci boksów (M6, M9) oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) luzem bądź w kontenerach. Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 250	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w magazynach w ramach hali sortowni w postaci boksów (M8), metale nieżelazne mogą być po sprasowaniu magazynowane w magazynie sprasowanych bel w hali sortowni (M4), oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) w formie sprasowanej w przypadku metali nieżelaznych. Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
					<p>w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b).</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	5 250	<p>Tworzywa sztuczne (PP,PE) papier i tektura (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników) elementy gumowe, drewno. Odpad w postaci stałej. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) Sposób magazynowania: w formie sprasowanych bel lub luzem.</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 250	<p>Tworzywa sztuczne, szkło, pozostałości organiczne, papier, elementy gumowe bądź wykonane z tworzyw sztucznych. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) Sposób magazynowania: w formie sprasowanych bel lub luzem.</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
łąćzna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 5 250 Mg					
Podwariant II B Budynek hali sortowni – przetwarzanie tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych					
I.	Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania - część mechaniczna instalacji MBP				
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 [Fracja drobna z separatora balistycznego]	500	Fracja drobna z separatora balistycznego. Metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, pozostałości organiczne, papier, elementy gumowe lub wykonane z tworzyw sztucznych. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) Sposób magazynowania: w formie sprasowanych bel lub luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
2.	19 12 02	Metale żelazne	1200	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Żelazo to metal ciągliwy i plastyczny (kowalny). Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzą w reakcje fizyczna ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w magazynach w ramach hali sortowni w postaci boksów (M6, M9) oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) luzem bądź w kontenerach. Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
					aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	1200	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	<p>Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w magazynach w ramach hali w postaci boksów (M8), metale nieżelazne mogą być po sprasowaniu magazynowane w magazynie sprasowanych bel w hali sortowni (M4), oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) w formie sprasowanej w przypadku metali nieżelaznych.</p> <p>Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b).</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1200	Opakowania wykonane z różnego rodzaju metali żelaznych i nieżelaznych, węgla oraz dodatków stopowych (głównie aluminium, stal i stal stopowa). Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani	Odpady magazynowane luzem lub/i w kontenerach w magazynach w ramach hali w postaci boksów (M6, M8, M9), metale nieżelazne mogą być po sprasowaniu magazynowane w magazynie sprasowanych bel w hali sortowni (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Obojętne dla środowiska naturalnego. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1200	Opakowania w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopu cynku, miedzi aluminium; stal), papier (celuloza). Opakowania wielomateriałowe wykonane są z więcej niż jednego rodzaju materiału w taki sposób, iż trudno rozdzielić jego elementy przy użyciu prostych metod mechanicznych. Opakowania typu „tetrapack”. Odpady występują w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Obojętne dla środowiska naturalnego. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100	Stan fizyczny: postać stała. Papier i tektura opakowaniowa pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Skład chemiczny: papier, karton: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne, lignina. Odpady ulegające biodegradacji, o wysokiej wartości opałowej.	Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE	z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
7.	19 12 01	Papier i tektura	100	<p>Stan fizyczny: postać stała. Papier i tektura pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych.</p> <p>Skład chemiczny: papier, karton: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne, lignina.</p> <p>Odpady ulegające biodegradacji, o wysokiej wartości opałowej. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.</p>	<p>Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie.</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6 000	<p>Tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska.</p> <p>Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. wypełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze,</p>	<p>Odpady magazynowane będą w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie.</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	6 000	Elementy gumowe (kaczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	100	Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węglan sodu i węglan wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu (II) oraz pigmenty, którymi zazwyczaj są tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Substancja bezpostaciowa tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Opakowania szklane, ze szkła białego i kolorowego np. butelki, słoiki. Odpady występują w postaci stałej (np. butelki, stłuczka szklana). Nie posiadają właściwości palnych, żrących,	Odpady magazynowane w boksach magazynowych (M11) poza halą sortowni. Sposób magazynowania: luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych obok boksów (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	
12.	19 12 05	Szkło	100	Opakowania szklane lub „stłuczka szklana”. Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węgiel sodu i węgiel wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu (II) oraz pigmenty, którymi zazwyczaj są tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Substancja bezpostaciowa tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska.	Odpady magazynowane w boksach magazynowych (M11) poza halą sortowni lub/i w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Sposób magazynowania: luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych obok boksów (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
13.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	14 000	Tworzywa sztuczne (PP,PE) papier i tektura (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników) elementy gumowe, drewno. Odpad w postaci stałej. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) Sposób magazynowania: w formie sprasowanych bel lub luzem.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
					Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	14 000	Tworzywa sztuczne, szkło, pozostałości organiczne, papier, elementy gumowe bądź wykonane z tworzyw sztucznych. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) Sposób magazynowania: w formie sprasowanych bel lub luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 15 200 Mg					

d. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania wybranych rodzajów z przemysłu i handlu (WARIANT III funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
WARIANT III					
Budynek hali sortowni – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z przemysłu i handlu					
I.	Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania - część mechaniczna instalacji MBP				

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	5000	Tworzywa sztuczne (PP,PE) papier i tektura (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników) elementy gumowe, drewno. Odpad w postaci stałej. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) Sposób magazynowania: w formie sprasowanych bel lub luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5000	Tworzywa sztuczne, szkło, pozostałości organiczne, papier, elementy gumowe bądź wykonane z tworzyw sztucznych. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) Sposób magazynowania: w formie sprasowanych bel lub luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
3.	19 12 01	Papier tektura	500	Stan fizyczny: postać stała. Papier i tektura pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Skład chemiczny: papier, karton: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne, lignina. Odpady ulegające biodegradacji, o wysokiej wartości opałowej.	Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
4.	19 12 02	Metale żelazne	500	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Żelazo to metal ciągliwy i plastyczny (kowalny). Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczna ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w magazynach w ramach hali sortowni w postaci boksów (M6, M9) oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) luzem bądź w kontenerach. Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
5.	19 12 03	Metale nieżelazne	500	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w magazynach w ramach hali w postaci boksów (M8), metale nieżelazne mogą być po sprasowaniu magazynowane w magazynie sprasowanych bel w hali sortowni (M4), oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) w formie sprasowanej w przypadku metali nieżelaznych. Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500	Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani	Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
7.	19 12 05	Szkło	500	Opakowania szklane lub „stłuczka szklana”. Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węglan sodu i węglan wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu (II) oraz pigmenty, którymi zazwyczaj są tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Substancja bezpostaciowa tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w boksach magazynowych (M11) poza halą sortowni lub/i w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Sposób magazynowania: luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych obok boksów (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
8.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500	Elementy drewniane (materiał naturalny). Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne (celuloza, lignina, hemiceluloza). Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej.	Odpady magazynowane w kontenerach poza halą sortowni, w strefie odpadów palnych w sąsiedztwie boksów magazynowych (M11) od strony NE i/lub w strefie M11a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
9.	19 12 08	Tekstylia	500	Odpady z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna – czyli tkaniny, dzianiny) otrzymywanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych. Obojętne dla środowiska naturalnego. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni luzem lub/i w kontenerach w magazynie sprasowanych bel (M4) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) w formie sprasowanej w boksie lub/i luzem w boksie lub/i w kontenerze w boksie. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
10.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	500	Fracja mineralna wydzielona podczas frakcjonowania wybranych odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne na sicie - piasek, kamienie, ziemia. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w boksach magazynowych (M11) poza halą sortowni. Sposób magazynowania: luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych obok boksów. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
11.	16 01 03	Zużyte opony	100	Opona składa się z bieżnika (guma), osnowy, opasania (kord stalowy). Guma: elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Guma w ścisłym znaczeniu nie jest odporna na wysoką temperaturę i pali się wydzielając czarny, gryzący dym. Gęstość gumy waha się w granicach od 1,1 do 2 i więcej g/cm ³ . Kord stalowy: stal. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w kontenerach poza halą sortowni, w strefie odpadów palnych w sąsiedztwie boksów magazynowych (M11) od strony NE i/lub w strefie M11a. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	50	Urządzenia elektryczne i elektroniczne, których konstrukcję stanowią tworzywa sztuczne, ceramika, szkło, metale (miedź, aluminium, stal). Odpady nie zawierają substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE.	Odpady magazynowane w hali sortowni, obok magazynu M4 lub M8 i M9, w pojemnikach (POJ). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50	Elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych, w tym panele sterujące, które mogą składać się z tworzyw sztucznych, ceramiki, szkła, metali. Nie posiadają właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.	Odpady magazynowane w hali sortowni, obok magazynu M4 lub M8 i M9, w pojemnikach (POJ). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 5 000 Mg					

e. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia (WARIANT IV funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
WARIANT IV					
Bioreaktory – proces biologicznego biosuszenia					
I.	Odpady wytwarzane w procesie biosuszenia w bioreaktorach zmieszanych odpadów komunalnych				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych	38 250,00	Produkt końcowy procesu biologicznego suszenia w bioreaktorach. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne).	Po wytworzeniu odpad należy kierować do obiektu hali sortowni, gdzie czasowo magazynować w sposób uporządkowany w przymie, w magazynie M1. Docelowo odpad należy kierować do mechanicznego przetwarzania na linii sortowniczej w ramach instalacji MBP. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				Właściwości: odpady w postaci stałej, palne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	
II. Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadu o kodzie 19 05 01					
1.	19 12 02	Metale żelazne	1 500,00	Różnego rodzaju metale żelazne, głównie stal i stal stopowa, wydzielone poprzez zastosowanie separatora magnetycznego. Skład chemiczny: żelazo, stal. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w magazynach w ramach hali sortowni w postaci boksów (M6, M9) oraz w boksach magazynowych poza halą (M11) luzem bądź w kontenerach. Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, wydzielane ręcznie. Skład chemiczny: metale nieżelazne. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, nie ulegają	Odpady magazynowane luzem lub/i w kontenerach w magazynach w ramach hali sortowni w postaci boksów (M8), metale nieżelazne mogą być po sprasowaniu magazynowane w magazynie sprasowanych bel w hali sortowni (M4), oraz w boksach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				biodegradacji, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	magazynowych poza halą (M11) w formie sprasowanej w przypadku metali nieżelaznych. Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11)	29 300,00	Fracja organiczna 0-80 mm lub 0-100 mm wydzielona mechanicznie na sicie o oczku 0-80 mm lub 0-100 mm, kierowana bezpośrednio do procesu stabilizacji tlenowej, o dużym udziale materiału ulegającego biodegradacji. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kaczuk/elastomery, sadza i	Odpady są przetrzymywane w kontenerach ustawionych w wydzielonym boksie M5), w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów tylko w czasie pracy instalacji (na koniec zmiany kontenery zostają opróżnione). Następnie z wykorzystaniem pojazdów typu hakowiec transportowane będą bezpośrednio do bioreaktorów, w celu poddania stabilizacji tlenowej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, podlegające biodegradacji, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11)	29 900,00	Fracja nadsitowa, wysokokaloryczna (o wielkości powyżej 80 mm), o dużym udziale odpadów palnych. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpad w postaci stałej, palny, podlegają częściowej biodegradacji, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz z boksach magazynowych poza halą sortowni (M11). Sposób magazynowania luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
Łączna ilość odpadów wytworzonych nie przekroczy 38 250,00 Mg/rok					

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania frakcji 19 12 12 wydzielonej podczas mechanicznego przetwarzania odpadu 19 05 01					
Podwariant IVA – nie przewiduje się przesiewania stabilizatu					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	23 440,00	<p>Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki sodu, potasu, wapnia, itp.), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne).</p> <p>Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p>	<p>Odpad magazynowany luzem w boksie w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmach lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzewania (M12) lub/i w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1).</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
Podwariant IVB – przewiduje się przesiewanie stabilizatu na sicie o oczku 20 mm					
Proces D8					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	23 440,00	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany	Odpad magazynowany luzem w boksie w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmach lub

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				<p>mianem „stabilizatu”. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, np.), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kaczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne).</p> <p>Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p>	<p>stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzwania (M12) lub/i w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1).</p> <p>Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.</p>
Proces D13					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	16 400,00	<p>Fracja nadsitowa o granulacji powyżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier</p>	<p>Odpad magazynowany luzem w boksie w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmac lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzwania (M12) lub/i w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1).</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				(celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kaczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	10 540,00	Frakcja podsitowa o granulacji poniżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kaczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady	Odpad magazynowany luzem w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmacz lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzewania (M12) lub/i w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1) i/lub bokasch magazynowych poza halą sortowni (M11). Sposób magazynowania luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów w okresie roku [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania
				nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	
Łączna ilość odpadów wytworzonych w podwariancie IVB nie przekroczy 23 440,00 Mg/rok					

Wyjaśnienie: kontenery, o których mowa w kolumnie: *Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania*, ustawione są w miejscu oznaczonym jako M5. Nie zachodzi tutaj proces magazynowania odpadów o kodzie 19 12 12, gdyż powstające odpady nadal znajdują się w procesie technologicznym i bezpośrednio po zapełnieniu kontenera oraz na koniec zmiany, odpady kierowane są do bioreaktorów. Kontener jest więc w tym przypadku środkiem transportu wewnętrznego, a nie urządzeniem do magazynowania odpadów.

f. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia frakcji wysokokalorycznej – odpadów o kodzie ex 19 12 12 (WARIANT V funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
WARIANT V					
Bioreaktory – biologiczne suszenie frakcji wysokokalorycznej					
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	38 250,00	Odpady powstające w wyniku biosuszenia frakcji wysokokalorycznej, przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego, o określonej wilgotności i dużym udziale odpadów łatwopalnych. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, palny, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny.	Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz z boksach magazynowych poza halą sortowni (M11). Sposób magazynowania luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

				Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	
łącznie ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 38 250 Mg					

g. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (WARIANT VI funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania – hala namiotowa

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
WARIANT VI					
Odpady niebezpieczne					
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,0	Odpady wydzielany przed załadunkiem odpadów 20 02 01 na rozdrabniacz wstępny. Skład chemiczny: świetlówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, AGD, urządzenia zawierające składniki niebezpieczne; główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło części elektroniczne (metale rtęć miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości: HP4 drażniące, HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe, HP7 rakotwórcze, HP 10 działające szkodliwie na rozrodczość, HP14 ekotoksyczne.	Odpady należy magazynować w pojemniku/kontenerze w obrębie hali namiotowej (OBIEKT T). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,0	Odpady wydzielane przed załadunkiem odpadów 20 03 01 na rozdrabniacz wstępny. Skład chemiczny: urządzenia niezawierające składników niebezpiecznych; główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady należy magazynować w pojemniku/kontenerze w obrębie hali namiotowej (OBIEKT T). Przekazywane do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym uregulowaną sytuacją formalno-prawną w zakresie postępowania z przedmiotowymi odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
2.	19 12 02	Metale żelazne	1500	Odpady te stanowią różnego rodzaju metale żelazne, głównie stal i stal stopowa. Skład chemiczny: żelazo, stal Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości palnych, żrących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa-zróżnicowana, zapach-neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady magazynowane w boksach magazynowych poza halą (M11) Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	500	Odpady wydzielane ręcznie. Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium. Skład chemiczny: metale nieżelazne. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości palnych, trących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa- zróżnicowana, zapach-neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady magazynowane w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11). Sposób magazynowania: sprasowane bele i/lub luzem w boksach lub/i w kontenerach umieszczonych w boksach lub/i w kontenerach w sąsiedztwie boksów magazynowych, w strefie odpadów niepalnych od strony SW. Strefa (M11b). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.	45 000	Odpady stanowią frakcje organiczną 0-80 mm lub 0-100 mm wydzieloną mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie o oczku 80 mm lub 100 mm, o dużym udziale materiału ulegającego biodegradacji, kierowaną bezpośrednio do procesu stabilizacji tlenowej. Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne	Odpad gromadzony w kontenerach ustawionych obok hali T w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów tylko w czasie pracy instalacji. Po wypełnieniu kontenera odpad jest kierowany bezpośrednio do procesu stabilizacji tlenowej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
				(PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, podlegają częściowej biodegradacji.	
5.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.	54 810	Odpady stanowią frakcję wysokokaloryczną o granulacji powyżej 80 mm lub 100 mm, frakcję nadsitową z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, o dużym udziale odpadów palnych. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, palne, podlegają częściowej biodegradacji, barwa - zróżnicowana, zapach-neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpad należy magazynować w obiekcie Hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w boksie przylegającym do hali (OBIEKT T1) i/lub w jednym z boksów w ramach budynku bioreaktora (nie podaje się numeru boks bioreaktora ze względu na technologiczne procesy biostabilizacji; zakłada się jednak, że w tym samym czasie do magazynowania odpadów będzie wykorzystywany tylko jeden boks bioreaktora - zwolniony po zakończonych procesach stabilizacji tlenowej). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 70 000 Mg/rok					
Podwariant A – nie przewiduje się przesiewania gotowego stabilizatu					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	36 000	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem stabilizatu", spełniający określone wymagania (ubytek masy w trakcie stabilizacji na	Odpady należy czasowo magazynować w przyzmacach lub stosach na placu dojrzwania (M12) lub w wydzielonym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
				poziomie około 20%). Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem możliwość czasowego wypełniaczy i barwników). elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek uporządkowany w cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych dojrzewania lub w (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: sektorze Ob. odpady w postaci stałej, niepalne.	miejscu hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w boksie przylegającym do hali (OBIEKT T1). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
Podwariant B – przewiduje się przesiewanie gotowego stabilizatu na sicie o oczku 20 mm					
D8					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	36 000	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem stabilizatu", spełniający określone wymagania (ubytek masy w trakcie stabilizacji na poziomie około 20%). Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy barwników). elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej. niepalne, barwa - ciemna, ziemista, zapach - od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady należy czasowo magazynować w przyzmacach lub stosach na placu dojrzewania (M12) lub w wydzielonym miejscu hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w boksie przylegającym do hali (OBIEKT T1). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
D13/R13					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	25 200	Frakcja nadsitowa o granulacji powyżej 20 mm spełniająca wymagania dla stabilizatu. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne, barwa - ciemna, ziemista, zapach od neutralnego - po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady należy czasowo magazynować w przyzmacach lub stosach na placu dojrzwania (M12) lub w wydzielonym miejscu hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w boksie przylegającym do hali (OBIEKT T1). Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	16 200	Frakcja podsitowa o granulacji poniżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych: (np. PET, HDPE i inne). Właściwości odpad w postaci stałej, niepalny barwa ciemna, ziemista, zapach - od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpad magazynowany luzem w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmacach lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzwania (M12) lub/i w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1) i/lub boksach magazynowych poza halą sortowni (M11). Sposób magazynowania luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
łącznie w podwariancie B ilość wytwarzanych odpadów nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok					

Wyjaśnienie: odpady o kodzie 19 12 12, o których mowa w kolumnie: *Miejsce i sposób magazynowania, sposób dalszego zagospodarowania*, są gromadzone w kontenerach ustawionych obok hali namiotowej T. Nie zachodzi tutaj proces magazynowania odpadów o kodzie 19 12 12, gdyż powstające odpady nadal znajdują się w procesie technologicznym i bezpośrednio po zapełnieniu kontenera oraz na koniec zmiany, odpady kierowane są do bioreaktorów. Kontener jest więc w tym przypadku środkiem transportu wewnętrznego, a nie urządzeniem do magazynowania odpadów.

h. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie kompostowania selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji (WARIANT VII funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
WARIANT VII					
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	900	Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej – zanieczyszczenia tj. drewno, szkło, kamienie, puszki aluminiowe, tworzywa sztuczne i elementy butelek z tworzyw sztucznych jak nakrętki itp. Właściwości: odpady w postaci stałej, niepalne. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska. Węglowodory, celuloza, lignina, chemieluloza, minerały glabowe, odpady stałe, brak właściwości odpadów niebezpiecznych.	Odpad magazynowany luzem w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmacz/ lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzewania (M12) lub/i luzem lub w kontenerach w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1). Sposób magazynowania luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	900	Nierozłożone lub nie ulegające rozkładowi składniki masy kompostowej – pochodzenia zwierzęcego i roślinnego, materiał ma tendencję do wydzielania odorów i wymaga szybkiej utylizacji.	Odpad magazynowany luzem w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w przyzmacz lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzewania (M12) lub/i luzem lub w kontenerach w boksie magazynowym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
				Węglowodory, celuloza, lignina, chemiceluloza, minerały glabowe, odpady stałe, brak właściwości odpadów niebezpiecznych. Odpady zawierają w sobie elementy, które w czasie procesu nie uległy całkowitemu przekompostowaniu (fragmenty gałęzi, liści, zanieczyszczeń np. tworzyw sztucznych).	przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1). Sposób magazynowania luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	1 200	Produkt procesu tlenowego – kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin. Odpad niepalny. Węglowodory, celuloza, lignina, chemiceluloza, minerały glabowe, odpady stałe, brak właściwości odpadów niebezpiecznych. Odpady charakteryzują się poprawną strukturą kompostu, jednak nie spełniają wymagań jakościowych kompostu ze względu na np. zbyt małe zawartości makroelementów.	Odpad magazynowany luzem w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w pryzmach lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzwania (M12) lub/i luzem lub w kontenerach w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1). Sposób magazynowania luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	50	Zmineralizowane części organiczne, piasek, ziemia, drobne odpady szkła, tworzyw sztucznych. Odpady stałe, stabilne, w których nie zachodzą procesy biologiczne. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Odpad magazynowany luzem w obiekcie hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w pryzmach lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzwania (M12) lub/i luzem lub w kontenerach w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali namiotowej (OBIEKT T1). Sposób magazynowania luzem. Odpady przekazywane do dalszego zagospodarowania zgodnie z aktualnie obowiązującym stanem prawnym.
łącznie ilość wytwarzanych odpadów nie może przekroczyć 1 200 Mg/rok					

8.3.2.2. Sposoby postępowania z odpadami

- a. Odpady należy magazynować selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, ochrony przeciwpożarowej, bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi wymaganiami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.
- b. Odpady należy magazynować w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady oraz w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki kontenery przeznaczone do magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać i oznakować. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Odpady należy magazynować w sposób umożliwiający ich identyfikację i dalsze zagospodarowanie.
- c. W przypadku magazynowania odpadów w pryzmach lub stosach odpady należy magazynować w oznaczonych sektorach w sposób uporządkowany, zabezpieczając je przed ich rozwiewaniem oraz przed wymywaniem składników zawartych w odpadach do środowiska gruntowo-wodnego.
- d. W gospodarowaniu odpadami należy uwzględniać hierarchię postępowania z odpadami i przekazywać je do dalszego zagospodarowania wyłącznie uprawnionym podmiotom zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
- e. Przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- f. Transport odpadów należy zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie, z uwzględnieniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych (w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych).
- g. W przypadku frakcji kierowanej do procesu stabilizacji (19 12 12) odpady nie są magazynowane, gdyż odpady znajdują się w procesie technologicznym i bezpośrednio po zapełnieniu kontenera oraz na koniec zmiany odpady te kierowane są do bioreaktorów.

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

Celem instalacji MBP jest:

- przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych,
- przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z selektywnej zbiórki odpadów (w tym odpadów papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych),
- przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z przemysłu i handlu,
- przetwarzanie odpadów powstałych w procesie biologicznego biosuszenia,
- biologiczne suszenie frakcji wysokokalorycznej,
- kompostowanie selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji,

w sposób bezpieczny dla środowiska i z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami w celu ograniczenia składowania odpadów, w szczególności odpadów ulegających biodegradacji.

Minimalizacja negatywnego wpływu odpadów na środowisko realizowana jest poprzez:

- a. przestrzeganie reżimu prowadzonego procesu technologicznego,
- b. postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów, w szczególności zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami,
- c. wydzielanie frakcji ulegającej biodegradacji ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i kierowanie jej do procesu stabilizacji tlenowej,
- d. wydzielanie ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów z selektywnej zbiórki oraz odpadów z przemysłu i handlu frakcji wysokokalorycznej możliwej do wykorzystania energetycznego,
- e. magazynowanie odpadów selektywnie zebranych w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający środowisko w tym powietrze atmosferyczne i środowisko gruntowo-wodne,
- f. zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

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

- a. bieżącej kontroli parametrów prowadzonych procesów technologicznych,
- b. racjonalnym wykorzystaniu materiałów surowców,
- c. kontrolowaniu ilości i jakości powstających odpadów.

8.3.3. Przetwarzanie odpadów

8.3.3.1. Wariant I – przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych 20 03 01 w instalacji MBP w części mechanicznej o przepustowości 70 000 Mg/rok oraz w części biologicznej (stabilizacja tlenowa) o przepustowości 45 000 Mg/rok

A. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku/unieszkodliwiania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP – R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	70 000,00	Odpady magazynowane luzem, na szczelnej posadzce, w wydzielonym boksie magazynowym, w obiekcie hali sortowni - Magazyn M1.

b. Część biologiczna instalacji MBP – D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podistowa	45 000,00	Odpady są przetrzymywane w kontenerach, w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów tylko w czasie pracy instalacji (na koniec zmiany kontenery zostają opróżnione). Następnie odpady należy kierować bezpośrednio do bioreaktorów w celu stabilizacji tlenowej.

c. Podwariant IB – przesiewanie stabilizatu - D13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	36 000,00	Odpady należy czasowo magazynować w przyzmach, na placu dojrzewania do czasu zebrania ilości pozwalającej na prowadzenie uzasadnionego technologicznie procesu przetwarzania D13 na sicie.

B. Oznaczenie miejsca odzysku/unieszkodliwiania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP

Odzysk odpadów metodą R12 jest prowadzony w części mechanicznej (linia sortownicza) w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7).

b. Część biologiczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie odpadów metodą D8 jest prowadzone w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7), w części biologicznej instalacji - w bioreaktorach (I faza procesu) oraz na placu dojrzewania (II faza procesu).

c. Podwariant IB

Przesiewanie stabilizatu metodą D13 prowadzone jest z wykorzystaniem sita w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7, w obrębie placu dojrzewania i hali namiotowej).

C. Metoda przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP

Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana *odpadów* w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11).

b. Część biologiczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie frakcji podsitowej < 80/100 mm, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzone jest metodą D8 - Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 - zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r.

o odpadach.

c. Podwariant IB

Przesiewanie stabilizatu prowadzone, w ramach procesu unieszkodliwiania metodą D13 - sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w I wariantcie pracy instalacji określono w punkcie I.3.1. decyzji.

D. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w I wariantcie pracy instalacji

Masę odpadów wytwarzanych w wyniku procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania uwzględniono w punkcie I.8.3.2. lit. b. decyzji.

8.3.3.2. Wariant II – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z selektywnej zbiórki odpadów (w tym odpadów papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych) o zdolności przerobowej do 20 450 Mg/rok, w tym podwariant II A i podwariant II B (podwarianty nie zachodzą równocześnie)

A. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów - część mechaniczna instalacji MBP

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
Podwariant II A – przetwarzanie odpadów papieru i tektury				
1.	20 01 01	Papier i tektura	5 250,00	Odpady magazynowane luzem, na szczelnej posadzce, w wydzielonym boksie magazynowym, w obiekcie nowej hali - Magazyn M2
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 250,00	Odpady magazynowane luzem, na szczelnej posadzce, w wydzielonym boksie magazynowym, w obiekcie nowej hali -Magazyn M2
łącznie nie więcej niż 5 250 Mg/rok				
Podwariant II B – przetwarzanie tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych				
1.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	15 200,00	Odpady magazynowane luzem, na szczelnej posadzce, w wydzielonym boksie magazynowym, w obiekcie hali sortowni - Magazyn M3
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 200,00	
3.	20 01 40	Metale	15 200,00	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	15 200,00	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15 200,00	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 200,00	
7.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	15 200,00	
8.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	15 200,00	
łącznie nie więcej niż 15 200 Mg/rok				

B. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów metodą R12 jest prowadzone w części mechanicznej instalacji (linia sortownicza) w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7).

C. Metoda przetwarzania odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania odpadów

Przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z selektywnej zbiórki odpadów (w tym odpadów papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych), w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana *odpadów* w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11).

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów w II wariantcie pracy instalacji określono w punkcie I.3.2. decyzji.

D. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w II wariantcie pracy instalacji

Masę odpadów wytwarzanych w wyniku procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania uwzględniono w punkcie I.8.3.2. lit. c. decyzji.

8.3.3.3. Wariant III – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z przemysłu i handlu, o zdolności przerobowej do 5 000 Mg/rok

A. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów - część mechaniczna instalacji MBP

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	5000,00	Odpady magazynowane luzem, na szczelnej posadzce, w wydzielonym boksie magazynowym, w obiekcie nowej hali - Magazyn M2
2.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	5000,00	
3.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	5000,00	
4.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	5000,00	
5.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	5000,00	
6.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	5000,00	
7.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	5000,00	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5000,00	
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5000,00	
10.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5000,00	
11.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	5000,00	
12.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	5000,00	
13.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5000,00	
14.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	5000,00	
15.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	5000,00	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
16.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	5000,00	
17.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	5000,00	
18.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	5000,00	
19.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	5000,00	
20.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	5000,00	
21.	19 12 01	Papier i tektura	5000,00	
22.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5000,00	
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5000,00	
24.	19 12 08	Tekstylia	5000,00	
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5000	
26.	20 01 10	Odzież	5000,00	
27.	20 01 11	Tekstylia	5000,00	
28.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5000,00	
łącznie nie więcej niż 5000,00 Mg/rok				

B. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów metodą R12 jest prowadzone w części mechanicznej instalacji (linia sortownicza) w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7).

C. Metoda przetwarzania odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania odpadów

Przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z przemysłu i handlu, w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11).

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów w III wariantcie pracy instalacji określono w punkcie I.3.3. decyzji.

D. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w III wariantcie pracy instalacji

Masę odpadów wytwarzanych w wyniku procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania uwzględniono w punkcie I.8.3.2 lit. d. decyzji.

8.3.3.4. Wariant IV – przetwarzanie odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia – 20 03 01 o zdolności przerobowej do 38 250 Mg/rok

A. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

a. Część biologiczna instalacji MBP – D8 – biologiczne suszenie odpadów o kodzie 20 03 01

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	45 000,00	Odpady magazynowane luzem, na szczelnej posadzce, w wydzielonym boksie magazynowym, w obiekcie hali sortowni – Magazyn M1

b. Mechaniczne przetwarzanie odpadu o kodzie 19 05 01 w części mechanicznej instalacji MBP – D13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	38 250,00	Odpady magazynowane luzem, na szczelnej posadzce, w wydzielonym boksie magazynowym, w obiekcie hali sortowni – Magazyn M1

c. Stabilizacja tlenowa odpadu o kodzie 19 12 12 – D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12	Inne niewymienione odpady	29 300,00	Odpady są przetrzymywane w kontenerach, w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów tylko w czasie pracy instalacji (na koniec zmiany kontenery zostają opróżnione). Następnie z wykorzystaniem pojazdów typu hakowiec należy transportować odpady bezpośrednio do bioreaktorów, w celu poddania stabilizacji tlenowej.

d. Podwariant IIB – przesiewanie odpadu o kodzie 19 05 99 – D13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	23 440,00	Odpad magazynowany luzem w boksie w obiekcie hali tymczasowej (OBIEKT T)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
				lub/i w pryzmach lub stosach w sposób uporządkowany na placu dojrzwania (M12) lub/i w boksie magazynowym przylegającym do obiektu hali tymczasowej (OBIEKT T1)

B. Oznaczenie miejsca unieszkodliwiania odpadów

Unieszkodliwianie odpadów w wariantcie IV pracy instalacji jest prowadzone w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7).

C. Metoda przetwarzania odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania odpadów

a. Biosuszenie odpadów 20 03 01 w bioreaktorach prowadzone jest metodą D8 – obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 - zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

b. Mechaniczne przetwarzanie odpadów 19 05 01 prowadzone jest metodą D13 – sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12- zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

c. Stabilizacja tlenowa odpadu o kodzie 19 12 12 prowadzona jest metodą D8 – obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 - zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

d. Przesiewanie odpadów o kodzie 19 05 99 prowadzone jest metodą D13 – sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 - zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w IV wariantcie pracy instalacji określono w punkcie I.3.4. decyzji.

D. Odpady wytwarzane w wyniku procesu biosuszenia odpadów

Odpady wytwarzane w wyniku pracy instalacji w IV wariantcie zostały wyszczególnione w punkcie I.8.3.2 lit. e. decyzji.

8.3.3.5. Wariant V – biologiczne suszenie frakcji wysokokalorycznej – odpadów o kodzie ex 19 12 12 wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, o zdolności przerobowej do 45 000 Mg/rok

A. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja wysokokaloryczna)	45 000,00	Odpad magazynowany w hali sortowni, w oddzielnym magazynie (M10) oraz w boksach magazynowych poza halą sortowni (M11) Sposób magazynowania: w formie sprasowanych bel lub luzem.

B. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Suszenie frakcji wysokoenergetycznej jest prowadzone w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7).

C. Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów ex 19 12 12 wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania

Odzysk frakcji wysokoenergetycznej 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.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu biosuszenia odpadów o kodzie ex 19 12 12 znajduje się w punkcie I.3.5. decyzji.

D. Odpady wytwarzane w wyniku procesu biosuszenia odpadów o kodzie ex 19 12 12

Odpady wytwarzane w wyniku pracy instalacji w V wariantcie zostały wyszczególnione w punkcie I.8.3.2 lit. f. decyzji.

8.3.3.6. Wariant VI – przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01), o przepustowości 70 000 Mg/rok (proces unieszkodliwiania D13) oraz w części biologicznej o przepustowości 45 000 Mg/rok (proces unieszkodliwiania D8)

A. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP – D13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	70 000,00	Odpady należy magazynować w pryzmach lub stosach w hali namiotowej (obiekt T) w wyznaczonej sekcji magazynowania odpadów, na szczelnej posadzce.

b. Część biologiczna instalacji MBP – D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podistowa	45 000,00	Odpady są przetrzymywane w kontenerach, w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów tylko w czasie pracy instalacji (na koniec zmiany zostają opróżnione). Następnie z wykorzystaniem pojazdów typu hakowiec należy transportować odpady bezpośrednio do bioreaktorów, w celu poddania stabilizacji tlenowej.

c. Podwariant IB – przesiewanie stabilizatu - D13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	36 000,00	Odpady należy czasowo magazynować w pryzmach lub stosach na placu dojrzewania (M12) lub w wydzielonym miejscu hali namiotowej (OBIEKT T) lub/i w boksie przylegającym do hali (OBIEKT T1) do czasu zebrania ilości pozwalającej na prowadzenie

				uzasadnionego technologicznie procesu przetwarzania D13 na sicie.
--	--	--	--	-------------------------------------------------------------------

B. Oznaczenie miejsca unieszkodliwiania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie odpadów metodą D13 jest prowadzone w części mechanicznej, w hali namiotowej (za pośrednictwem mobilnej linii sortowniczej) w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7).

b. Część biologiczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie odpadów metodą D8 jest prowadzone w części biologicznej w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7) - w bioreaktorach (I faza procesu) oraz na placu dojrzewania (II faza procesu).

c. Podwariant IB

Przesiewanie stabilizatu (proces unieszkodliwiania D13) prowadzone jest z wykorzystaniem sita w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7), w obrębie placu dojrzewania.

C. Metoda przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów o kodzie 20 03 01 wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP

Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w procesie odzysku metodą D13 – sporządzenie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

b. Część biologiczna instalacji MBP

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

c. Podwariant IB

Przesiewanie stabilizatu prowadzone, w ramach procesu unieszkodliwiania metodą D13 - sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w IV wariantcie pracy instalacji określono w punkcie I.3.6. decyzji.

D. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w IV wariantcie pracy instalacji

Masę odpadów wytwarzanych w wyniku procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania uwzględniono w punkcie I.8.3.2 .lit. g. decyzji.

8.3.3.7. Wariant VII – kompostowanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji, o zdolności przerobowej do 1 200 Mg/rok

A. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów - część biologiczna instalacji MBP

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	1000	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	800	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
3.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	800	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzwania (M12).
4.	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	800	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzwania (M12).
5.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	800	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzwania (M12).
6.	02 03 80	Wysłodki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	500	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzwania (M12).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
7.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	500	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w przyzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w przyzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
8.	02 03 82	Odpady tytoniowe	700	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w przyzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w przyzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
9.	02 04 80	Wystodki	500	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w przyzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w przyzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).
10.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	500	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w przyzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w przyzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).
11.	02 07 01	Odpady z mycia, czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców	500	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w przyzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w przyzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
				przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzwania (M12).
12.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	500	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzwania (M12).
13.	03 01 01	Odpady kory i korka	300	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
14.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	300	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
15.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	300	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
16.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	300	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
17.	15 01 01	Opakowania z tektury	300	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
18.	15 01 03	Opakowania z drewna	300	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
19.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	700	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
20.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	1000	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach „ w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).
21.	17 02 01	Drewno	200	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
22.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	900	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).
23.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	900	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
24.	19 12 01	Papier i tektura	500	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
25.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
26.	20 01 01	Papier i tektura	500	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).
27.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1200	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).
28.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	200	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
29.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	1200	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).
30.	20 03 02	Odpady z targowisk	1000	Odpady należy czasowo (do 7 dni) magazynować w pryzmach lub w stosach w wydzielonym boksie w hali namiotowej (OBIEKT T) lub w pryzmach lub w stosach lub w kontenerach w zadaszonym boksie przylegającym do hali (Obiekt T1) lub w przykrytych plandeką kontenerach na placu dojrzewania (M12).

B. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Odzysk odpadów metodą R3 recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostownie i inne procesy biologiczne przetwarzania) jest prowadzone w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7), w części biologicznej instalacji – w bioreaktorach i na placu dojrzewania.

C. Metoda przetwarzania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania odpadów

Odzysk odpadów metodą R3 recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostownie i inne procesy biologiczne przetwarzania).

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu kompostowania w wariantcie VII pracy instalacji określono w punkcie I.3.7. decyzji.

D. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji w VII wariantcie pracy instalacji

Masę odpadów wytwarzanych w wyniku kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji uwzględniono w punkcie I.8.3.2 lit. h. decyzji.

8.3.4. Sposób postępowania z magazynowanymi odpadami dopuszczonymi do przetwarzania

Sposób postępowania z magazynowanymi odpadami dopuszczonymi do przetwarzania:

- a. Odpady należy magazynować w sposób uporządkowany, w opisanych miejscach magazynowych, zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 1 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. W przypadku magazynowania odpadów ulegających biodegradacji należy wziąć pod uwagę § 12 ww. rozporządzenia.
- b. W przypadku magazynowania odpadów w stosach lub pryzmach odpady należy magazynować w sposób uporządkowany, w oznaczonych miejscach magazynowych, zabezpieczając je przed ich rozwiewaniem oraz przed wymywaniem składników zawartych w odpadach do środowiska gruntowego.

8.3.5. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (Mg/rok) oraz w tym samym czasie (Mg), największa masa magazynowanych odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów wynikająca z jego rozmiarów

a. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (Mg/rok) oraz w tym samym czasie (Mg)

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wariant pracy instalacji	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
Miejsce magazynowania - Obiekt T - hala namiotowa				
Warianty I, IV, VI, VII				
20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne		140,00	70 000
19 05 99	Inne niewymienione odpady		140,00	36 000
02 01 03	Odpadowa masa roślinna		140,00	1000
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej		140,00	800
02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych		140,00	800
02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa		140,00	800
02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa		140,00	800,00

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wariant pracy instalacji	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
02 03 80	Wysłodki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)		140,00	500,00
02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych		140,00	500,00
02 03 82	Odpady tytoniowe		140,00	700,00
02 04 80	Wysłodki		140,00	500,00
02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania		140,00	500,00
02 07 01	Odpady z mycia, czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców		140,00	500,00
02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania		140,00	500,00
03 01 01	Odpady kory i korka		140,00	300,00
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04		140,00	300,00
03 03 01	Odpady z kory i drewna		140,00	300,00
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury		140,00	300,00
15 01 01	Opakowania z tektury		140,00	300,00
15 01 03	Opakowania z drewna		140,00	300,00
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80		140,00	700,00
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia		140,00	1000,00
17 02 01	Drewno		140,00	200,00
19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych		140,00	900,00
19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenie zwierzęcego i roślinnego		140,00	900,00
19 12 01	Papier i tektura		140,00	500,00
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		140,00	200,00
20 01 01	Papier i tektura		140,00	500,00

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wariant pracy instalacji	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji		140,00	1200,00
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37		140,00	200,00
20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji		140,00	1200,00
20 03 02	Odpady z targowisk		140,00	1000,00
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]		140,00		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg]		70 000,00		
Miejsce magazynowania - Obiekt T1 – boks magazynowy				
Warianty I, IV, VI, VII				
19 05 99	Inne niewymienione odpady		180,00	36 000,00
02 01 03	Odpadowa masa roślinna		180,00	1000,00
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnie		180,00	800,00
02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych		180,00	800,00
02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa		180,00	800,00
02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa		180,00	800,00
02 03 80	Wysłodki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)		180,00	500,00
02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych		180,00	500,00
02 03 82	Odpady tytoniowe		180,00	700,00
02 04 80	Wysłodki		180,00	500,00
02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania		180,00	500,00
02 07 01	Odpady z mycia, czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców		180,00	500,00
02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania		180,00	500,00
03 01 01	Odpady kory i korka		180,00	300,00
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa		180,00	300,00

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wariant pracy instalacji	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
	i fornir inne niż wymienione w 03 01 04			
03 03 01	Odpady z kory i drewna		180,00	300,00
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury		180,00	300,00
15 01 01	Opakowania z tektury		180,00	300,00
15 01 03	Opakowania z drewna		180,00	300,00
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80		180,00	700,00
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia		180,00	1000,00
17 02 01	Drewno		180,00	200,00
19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych		180,00	900,00
19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenie zwierzęcego i roślinnego		180,00	900,00
19 12 01	Papier i tektura		180,00	500,00
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		180,00	200,00
20 01 01	Papier i tektura		180,00	500,00
20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji		180,00	1200,00
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37		180,00	200,00
20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji		180,00	1200,00
20 03 02	Odpady z targowisk		180,00	1000,00
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]		180,00		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg]		36 000,00		
Miejsce magazynowania – Plac dojrzewania M12				
Warianty I, IV, VI, VII				
19 05 99	Inne niewymienione odpady		3900,00	36 000,00
02 01 03	Odpadowa masa roślinna		800,00	1000,00
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnie		800,00	800,00

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wariant pracy instalacji	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych		800,00	800,00
02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa		800,00	800,00
02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa		500,00	800,00
02 03 80	Wysłodki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)		500,00	500,00
02 04 80	Wysłodki		500,00	500,00
02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania		500,00	500,00
02 07 01	Odpady z mycia, czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców		500,00	500,00
02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania		700,00	500,00
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80		1000,00	700,00
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia		900,00	1000,00
19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych		900,00	900,00
19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenie zwierzęcego i roślinnego		1200,00	900,00
20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji		1200,00	1200,00
20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji		1000,00	1200,00
20 03 02	Odpady z targowisk		800,00	1000,00
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]		3 900,00		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg]		36 000,00		

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wariant pracy instalacji	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
Miejsce magazynowania - Hala sortowni M1				
Warianty I, IV				
20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne		457,60	70 000,00
19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych		457,60	38 250,00
Miejsce magazynowania - Hala sortowni M2				
Warianty IIa ,III				
20 01 01	Papier i tektura		36,00	5 250,00
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		36,00	5 250,00
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04		36,00	5 000,00
04 01 99	Inne niewymienione odpady		36,00	5 000,00
04 02 99	Inne niewymienione odpady		36,00	5 000,00
04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych		36,00	5 000,00
04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)		36,00	5 000,00
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych		36,00	5 000,00
07 02 99	Inne niewymienione odpady		36,00	5 000,00
15 01 09	Opakowania z tekstyliów		36,00	5 000,00
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02		36,00	5 000,00
16 01 19	Tworzywa sztuczne		36,00	5 000,00
16 01 22	Inne niewymienione elementy		36,00	5 000,00
16 01 99	Inne niewymienione odpady		36,00	5 000,00
17 02 03	Tworzywa sztuczne		36,00	5 000,00
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03		36,00	5 000,00
19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się		36,00	5 000,00

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wariant pracy instalacji	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
	wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne			
19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09		36,00	5 000,00
19 02 99	Inne niewymienione odpady		36,00	5 000,00
19 06 99	Inne niewymienione odpady		36,00	5 000,00
19 08 99	Inne niewymienione odpady		36,00	5 000,00
19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05		36,00	5 000,00
19 12 01	Papier i tektura		36,00	5 000,00
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma		36,00	5 000,00
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		36,00	5 000,00
19 12 08	Tekstyli		36,00	5 000,00
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		36,00	5 000,00
20 01 10	Odzież		36,00	5 000,00
20 01 11	Tekstyli		36,00	5 000,00
20 03 07	Odpady wielkogabarytowe		36,00	5 000,00
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]		36,00		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg]		5200,00		
Miejsce magazynowania - Hala sortowni M3				
Wariant IIB				
20 01 39	Tworzywa sztuczne		137,28	15 200,00
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		137,28	15 200,00
20 01 40	Metale		137,28	15 200,00
15 01 04	Opakowania z metali		137,28	15 200,00
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		137,28	15 200,00
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		137,28	15 200,00
20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny		137,28	15 200,00
20 03 99	Inne odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach		137,28	15 200,00

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Wariant pracy instalacji	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów magazynowana w okresie roku [Mg/rok]
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]		137,28		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg]		15 200,00		
Miejsce magazynowania – Magazyn Pre RDF (M10)				
Wariant V				
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		260,00	45 000,00
Miejsce magazynowania – Zadaszone boks magazynowe M11				
Wariant V				
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		2268,00	45 000,00

b. Największa masa magazynowanych odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów wynikająca z jego rozmiarów

L.p.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów [Mg]	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania
1.	Obiekt T – hala namiotowa	140,00	140,00
2.	Obiekt T1 – boks magazynowy	180,00	314,64
3.	Plac dojrzewania M12	3900,00	3 900,00
4.	Hala sortowni M1	457,60	1 562,925
5.	Hala sortowni M2	432	579,60
6.	Hala sortowni M3	916,00	3 206,00
7.	Magazyn Pre RDF (M10)	1035,00	3 622,5
8.	Zadaszone boks magazynowe M11	2268,00	3 1560,00

8.3. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej określono na podstawie operatu z zakresu ochrony przeciwpożarowej opracowanego dla Altvater Piła Spółka z o.o., ul. Łączna 4a, 64-920 Piła, dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, w czerwcu 2024 r. przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, załączonego do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Stanowią je w szczególności:

- a. Odpady należy magazynować zgodnie z zapisami pozwolenia zintegrowanego.
- b. Sposób postępowania w przypadku pożaru powinien opierać się na zapisach operatu zawartych w punkcie 6 operatu przeciwpożarowego.
- c. Stosowanie sposobów zabezpieczenia prac niebezpiecznych pożarowo zgodnie z pkt II.7 operatu przeciwpożarowego.
- d. Analizując magazynowane odpady na instalacji MBP nie stwierdza się, aby ich usytuowanie oraz wzajemne oddziaływanie i reagowanie między sobą mogło zainicjować zagrożenie pożarowe. Zachowanie odległości między sektorami oraz sposoby izolacji mają za zadanie minimalizować rozprzestrzenianie się pożaru.
- e. Zabrania się magazynowania w otwartych pojemnikach niebezpiecznych odpadów nasączonych olejem i jego pochodnymi. Dokładny sposób magazynowania określono w „Instrukcji postępowania z odpadami, które mogą ulec samonagrzewaniu” – punkt II.9. operatu przeciwpożarowego.
- f. Operatem objęto miejsca magazynowania i przetwarzania odpadów, tj. halę sortowni odpadów (strefa pożarowa z opadami stałymi nr 1), boksy magazynowe odpadów (strefa pożarowa z opadami stałymi nr 2), budynek bioreaktorów (strefa pożarowa nr 3), plac dojrzewania (strefa pożarowa nr 4) oraz halę namiotową (strefa pożarowa z opadami stałymi nr 5).
- g. Z uwagi na fakt, iż łączna objętość lub masa zgromadzonych stałych odpadów palnych na terenie zakładu przekracza 50 Mg, strefa pożarowa nr 1, 2 oraz 5 stanowią strefy pożarowe z odpadami stałymi. W strefie pożarowej nr 3 i 4 magazynowane są odpady niepalne.
- h. Gęstość obciążenia ogniowego dla strefy pożarowej z odpadami stałymi nr 1 wynosi $3895,49 \text{ MJ/m}^2$. Gęstość obciążenia ogniowego dla strefy pożarowej z odpadami stałymi nr 2 wynosi $> 4000 \text{ MJ/m}^2$. Gęstość obciążenia ogniowego dla strefy pożarowej z odpadami stałymi nr 3 wynosi $\leq 500 \text{ MJ/m}^2$. Gęstość obciążenia ogniowego dla strefy pożarowej z odpadami stałymi nr 3 wynosi $\leq 500 \text{ MJ/m}^2$. Gęstość obciążenia ogniowego dla strefy pożarowej z odpadami stałymi nr 5 wynosi $\leq 4000 \text{ MJ/m}^2$.
- i. Na terenie instalacji MBP odpadów komunalnych w m. Kłoda nie występują pomieszczenia i strefy zagrożone wybuchem.
- j. Warunki ewakuacji są spełnione dla przedmiotowego Zakładu (pkt. III.12 operatu przeciwpożarowego).
- k. Na terenie budynku hali sortowni przewidziano utworzenie czterech punktów ze sprzętem gaśniczym, jednego punktu ze sprzętem, gaśniczym przy boksach magazynowych oraz jednego punktu ze sprzętem gaśniczym przy hali namiotowej. Gaśnice powinny być odpowiednio oznakowane oraz rozmieszczone w miejscu widocznym i łatwo dostępnym. Odległość z każdego miejsca w obiekcie, w którym może przebywać człowiek, do najbliższej gaśnicy nie przekracza 30 m, a minimalna szerokość dostępu do gaśnicy wynosi min 1 m.
- l. łączna wymagana ilość wody do celów przeciwpożarowych (suma ilości wody do zewnętrznego gaszenia pożaru oraz ilości wody potrzebnej do zasilania systemów przeciwpożarowych) wynosi $669,84 \text{ m}^3$.

m. Wnioski i zalecenia:

- zapewnić wymaganą ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru;
- materiały palne należy magazynować zgodnie z założeniami przyjętymi w operacie przeciwpożarowym;
- poszczególne miejsca magazynowania odpadów należy oznakować tablicami z informacją o rodzaju magazynowanych odpadów w poszczególnych sekcjach;
- teren Zakładu wyposażyć w podręczny sprzęt gaśniczy w ilości zgodnej w wymaganiami zawartymi w operacie przeciwpożarowym;
- należy oznakować obiekty oraz teren przedsiębiorstwa zgodnie z normą PN-EN ISO 7010.
- przeglądy techniczne czynności konserwacyjne urządzeń przeciwpożarowych oraz gaśnic występujących na terenie Zakładu, przeprowadzać w okresach ustalonych przez producenta nie rzadziej jednak niż raz w roku;
- należy przeszkolić pracowników przedsiębiorstwa z zakresu obsługi podręcznego sprzętu gaśniczego oraz obowiązujących przepisów przeciwpożarowych – szkolenia przeprowadzać minimum raz w roku;
- przeprowadzać co najmniej raz w roku ćwiczenia w zakresie postępowania na wypadek pożaru - o terminie i zakresie przeprowadzania ćwiczeń w zakresie postępowania na wypadek pożaru należy powiadomić Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pile nie później niż 14 dni przed ich przeprowadzeniem, do powiadomienia należy załączyć plan ćwiczeń;
- nie magazynować materiału palnego w odległości 4 m od granicy działki.

10. Punkt 1.8.4.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie

8.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy

L.p.	Opis źródła	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Praca przerzucarki na placu dojrzewania	6	-
2.	Praca ładowarki kołowej	6	-
3.	Praca ładowarki kołowej – sortownia	16	-
4.	Praca sita mobilnego w ramach instalacji biologicznego przetwarzania odpadów	10	-
5.	Praca linii sortowniczej w obrębie sortowni zmieszanych odpadów komunalnych	16	-
6.	Praca wentylatorów w pomieszczeniu wentylatorowni instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów	16	8
7.	Stacja filtracyjna	16	-
8.	Hala namiotowa	16	-
	Jednostka filtracyjna – 2 szt.	16	

L.p.	Opis źródła	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
	Hala sortowni	16	
	Wentylatory dachowe – 3 szt.	16	

11. Punkt I.9. ww. decyzji otrzymuje brzmienie

9.1. Monitoring emisji do powietrza

9.1.1. Zakres pomiarów

Wykonywać pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy (BAT 8) na emitorach:

- E.M-1, E.M-2, E.M-3 – pył, całkowite LZO,
- E.2 – pył, amoniak, siarkowodór, całkowite LZO.

9.1.2. Metodyki pomiarów

Pomiary należy wykonać zgodnie z poniższymi akredytowanymi metodykami pomiarów (BAT 8):

Lp.	Nazwa substancji	Metodyka
1.	Amoniak	metodyka dowolna
2.	Siarkowodór	metodyka dowolna
3.	Pył	PN-EN 13284-1
4.	Całkowite LZO	PN-EN 12619

9.2. Monitoring gospodarki wodno-ściekowej

9.2.1. Monitoring ilości wykorzystywanej wody.

1. Prowadzić, z częstotliwością 1 raz na miesiąc, monitoring ilości wykorzystywanej wody, w oparciu o odczyty wskazań z wodomierzy. Wyniki odnotowywać w specjalnym rejestrze (BAT 11).
2. W przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych należy niezwłocznie wymienić je na nowe lub na czas ich naprawy, zainstalować inne urządzenia zastępcze kontrolujące ilość pobieranej wody.

9.2.2. Monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych

1. Prowadzić comiesięczny monitoring jakości ścieków przemysłowych określonych w punkcie I.8.2.2. decyzji w zakresie następujących wskaźników zanieczyszczeń: arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć, ze zbiornika retencjonującego ww. ścieki o pojemności: 400 m³ (BAT 7).
2. Prowadzić ewidencję, wywożonych ze zbiorników na odcieki - ścieków przemysłowych, obejmującą ilość i datę wywozu ścieków (BAT 11).

9.3. Monitoring zużycia energii elektrycznej, paliw i wykorzystywanych surowców

Prowadzić pomiar wykorzystywanej energii, paliw i surowców – z częstotliwością co najmniej raz w roku (BAT 11).

9.4. Kontrolowanie kluczowych parametrów odpadów i procesów biologicznego przetwarzania odpadów, tj. temperatury i wilgotności odpadów oraz napowietrzania odpadów w sposób wymuszony w ramach bioreaktorów i poprzez przerzucanie z częstotliwością określoną przez technologa (co najmniej raz w tygodniu) na placu dojrzewania (BAT 36).

- II.** Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 14.06.2018 r. udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 27.05.2022 r. oraz znak: DSK-IV.7222.25.2022 z dnia 15.11.2023 r., pozostają bez zmian.
- III.** Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 14.06.2018 r. udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 27.05.2022 r. oraz znak: DSK-IV.7222.25.2022 z dnia 15.11.2023 r.
- 12. Zmienić** decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-IV.7222.10.2022 z dnia 27.05.2022 r., zmieniającą decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 14.06.2018 r. udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda w ten sposób, że pkt IV. decyzji, otrzymuje brzmienie:
- IV. Zastrzec, że Prowadzący instalację, wobec ustanowienia zabezpieczenia roszczeń, jest zobligowany do:**
- 1. ustanawiania** kolejnych zabezpieczeń roszczeń w formie gwarancji bankowej, przed upływem terminu ważności gwarancji obejmującej okres poprzedzający – pod sankcją cofnięcia posiadanego pozwolenia zintegrowanego;
 - 2. przedkładania** Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego oryginałów gwarancji bankowych, o których mowa w pkt 1, niezwłocznie po zawarciu umowy ubezpieczenia (aneksu do umowy), jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia otrzymania dokumentu ubezpieczenia (gwarancji).
Formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń Marszałek Województwa Wielkopolskiego określił postanowieniem znak: DSK-IV.7222.2.2024 z dnia 12.12.2024 r.
- V. Nadać niniejszej decyzji rygor natychmiastowej wykonalności, ze względu na interes społeczny.**

UZASADNIENIE

W dniu 22.01.2024 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek Altvater Piła Sp. z o.o., ul. Łączna 4a, 64-920 Piła, reprezentowanej przez pełnomocnika – Martę Bielawską, o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 14.06.2018 r., udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda, gm. Szydłowo, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 27.05.2022 r. (decyzja dostosowawcza) oraz znak: DSK-IV.7222.25.2022 z dnia 15.11.2023 r.

Właściwość rzeczowa Marszałka Województwa Wielkopolskiego wynika z art. 378 ust. 2a pkt 2 i pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 1112 ze zm.) oraz § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.). Ponadto, przedmiotowa instalacja posiada status instalacji komunalnej.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Klimatu i Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej. ALTVATER Piła Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Łącznej 4a, 64-920 Piła, jest użytkownikiem wieczystym działki oznaczonej numerem geodezyjnym 236/7 obręb 79 Kłoda, na którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja i jednocześnie właścicielem instalacji zlokalizowanych na tej nieruchomości.

W toku postępowania wyjaśniającego dwukrotnie wezwano Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień dotyczących wniosku. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie. Uzupełnienia wpłynęły w dniu: 1.07.2024 r., 16.09.2024 r., 2.10.2024 r. oraz 2.12.2024 r. Ponadto w dniu 21.02.2024 r. pełnomocnik przedłożył operat przeciwpożarowy opracowany w styczniu 2024 r., który został zaktualizowany operatem opracowanym w czerwcu 2024 r, przedłożonym w tutejszym Organie w dniu 11.07.2024 r.

Przedmiotowy wniosek, został przedłożony w związku z rozbudową i modernizacją części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (nowa hala przetwarzania odpadów), co umożliwiło pracę części mechanicznej instalacji w kilku wariantach. Wydajność części biologicznej nie uległa zmianie (45 0000 Mg/rok), jednakże Wnioskodawca wprowadził także inne warianty tej części pracy instalacji, np. możliwość przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji.

Wydajność części mechanicznej w wyniku jej rozbudowy (i modernizacji) osiągnie wartość: 95 450 Mg/rok w tym:

- niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne: 70 000 Mg/rok (bez zmian w stosunku do aktualnie obowiązującej decyzji),
- odpady z selektywnej zbiórki – papier i tektura: 5 250 Mg/rok;
- odpady z selektywnej zbiórki – tworzywa: 15 200 Mg/rok;
- odpady przemysłowe: 5 000 Mg/rok.

Rozbudowa części mechanicznej oraz zapisy niniejszej decyzji są zgodne z załączoną do wniosku decyzją Wójta Gminy Szydłowo o środowiskowych uwarunkowaniach znak: OŚ.6220.23.2022.III z dnia 22 września 2023 r., dotyczącą modernizacji i rozbudowy części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wraz z przebudową lub rozbudową infrastruktury towarzyszącej, w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7 w miejscowości Kłoda, gmina Szydłowo. Ponadto zakres zmian jest zgodny z poprzednimi decyzjami o środowiskowych uwarunkowaniach wydanymi przez Wójta Gminy Szydłowo tj. znak: OŚ.6220.1.16.2013.2014 z dnia 14 listopada 2014 r., dotyczącej części biologicznej instalacji oraz znak: GP.7627-5/2009 z dnia 30 listopada 2009 r., dotyczącej części mechanicznej instalacji.

Stosownie do art. 42 ust. 3 c do wniosku załączono decyzję Wójta Gminy Szydłowo znak: GPN.6730.25.2023 z dnia 2.10.223 r, oraz znak: GPN.6730.308.2021.V z dnia 4.04.2022 r. o warunkach zabudowy dla nowych obiektów na terenie Zakładu.

Załączono także załącznik graficzny określający przewidywany teren, na którym będzie realizowane przedsięwzięcie oraz przewidywany obszar, na który będzie oddziaływać przedsięwzięcie.

W związku ze zwiększeniem mocy przerobowej instalacji (części mechanicznej) i poszerzeniem asortymentu przetwarzanych odpadów uznano przedmiotową zmianę, za istotną zmianę sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, która mogłaby powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym była wymagana opłata rejestracyjna oraz przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa.

Zgodnie z art. 61 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego, po usunięciu braków formalnych wniosku zawiadomiono Strony o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Przymiot Strony ma także Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, reprezentowane przez Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Bydgoszczy, ze względu na fakt, iż pozwolenie zintegrowane obejmowało pobór wód podziemnych z ujęcia wody w Skrobku.

Ponadto zgodnie z art. 218 pkt 2 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, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia, a także o możliwości, terminie i miejscu składania uwag i wniosków w tej sprawie. We wskazanym terminie do tutejszego Organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Mając na uwadze art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-IV.7222.2.2024 z dnia 4.10.2024 r., zwrócił się do Wójta Gminy Szydłowo o zaopiniowanie ww. wniosku. Postanowieniem znak: OŚ.6233.3.2024.IV z dnia 18.10.2024 r. Wójt Gminy Szydłowo pozytywnie zaopiniował przedmiotowy wniosek.

W dniu 18.12.2024 r., w wyniku weryfikacji i analizy dokumentów oraz różnic pomiędzy operatem przeciwpożarowym a wnioskiem, Wnioskodawca przedłożył uzupełnienia wraz z aneksem do operatu przeciwpożarowego, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pile. Zatem, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, ponownie zwrócił się do Wójta Gminy Szydłowo o zaopiniowanie wniosku, który postanowieniem znak: OŚ.6233.3.2024.IV z dnia 23.12.2024 r. podtrzymał wcześniej wyrażoną opinię.

Przedmiotową zmianę uznano także jako istotną zmianę zezwolenia na przetwarzanie odpadów, uwzględnionego w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym, o której mowa w art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach.

Stosownie do art.41 1 ust. 1a, ust. i ust. 6 ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-IV.7222.2.2024 z dnia 4.10.2024 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pile, z prośbą o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pile, załączonego do wniosku.

Po przeprowadzeniu kontroli instalacji, postanowieniem znak: PZ.5268.32.3.2024 z dnia 31.10.2024 r., tamtejszy Organ pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym i postanowieniu uzgadniającym.

Wskutek wpływu uzupełnień z dnia 18.12.2024 r., Marszałek Województwa Wielkopolskiego, ponownie, pismem znak: DSK-IV.7222.2.2024 z dnia 20.12.2024 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pile o zdjęcie stanowiska. Tamtejszy Organ postanowieniem znak: PZ.5268.21.7.2024 z dnia 24.12.2024 r. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej,

Na podstawie art. 41a ust. 1, ust. 2 i ust. 6 ustawy o odpadach, pismem znak:

DSK-IV.7222.2.2024 z dnia 4.10.2024 r. tutejszy Organ zwrócił się do Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji wraz z przedstawicielem Departamentu Zarządzania Środowiskiem i Klimatu Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu. Wskutek przeprowadzonej kontroli Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, postanowieniem znak: PDI.7023.292.2024BO.BW z dnia 21.01.2025 r. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez spółkę Altvater Piła.

Podczas prowadzonego postępowania dostosowawczego (postępowanie znak:

DSK-IV.7222.10.2021), Marszałek Województwa Wielkopolskiego, postanowieniem znak:

DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 4.04.2022 r. określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w związku z magazynowaniem odpadów przed procesami przetwarzania.

Zgodnie z art. 48a ust. 10 ustawy o odpadach, Wnioskodawca, w dniu 26.04.2022 r., przedstawił tutemu Organowi oryginał gwarancji bankowej, która wygaśnie 2.06.2025 r.

W związku z nowymi miejscami magazynowania (w hali) i zewnętrznych boksach magazynowych Wnioskodawca określił nową kwotę zabezpieczenia roszczeń.

Zatem stosownie do art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, postanowieniem znak: DSK-IV.7222.2.20245 z dnia 12.12.2024 r. określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w związku z magazynowaniem odpadów w ramach ich przetwarzania na terenie Zakładu. Wobec powyższego w pkt IV. niniejszej decyzji dokonującej zmiany pkt IV decyzji „dostosowawczej”, tj. decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 27.05.2022 r.

Zgodnie z art. 48a ust. 10 ustawy o odpadach, Wnioskodawca, w dniu 8.10.2024 r., przedstawił tutemu Organowi oryginał aneksu nr 1 do Gwarancji Nr BFH22027515GPE z dnia 20.04.2022 r.

Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania zezwolenia na przetwarzanie odpadów i po zakończeniu obowiązywania tych zezwoleń, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń (art. 48a ust. 11 ustawy o odpadach). Natomiast właściwy organ przechowuje złożone przez posiadacza odpadów dokumenty potwierdzające wniesienie zabezpieczenia roszczeń przez cały okres obowiązywania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów (art. 48a ust. 12 ww. ustawy).

Zgodnie z art. 48a ust. 15 ustawy o odpadach – w razie stwierdzenia, że posiadacz odpadów, wbrew obowiązkowi, nie utrzymuje ustanowionego zabezpieczenia roszczeń, właściwy organ cofa zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów, a w przypadku zakończenia obowiązywania zezwolenia, niezwłocznie wszczyna egzekucję wykonania obowiązku, o którym mowa w art. 47 ust. 5 tejże ustawy.

Przedłożona przez Wnioskodawcę Gwarancja obowiązuje do dnia 30.11.2027 r.

W związku z tym Wymaga podkreślenia, że Prowadzący instalacje odpadów jest zobligowany do:

- 1) ustanawiania kolejnych zabezpieczeń roszczeń w formie gwarancji bankowej, przed upływem terminu ważności gwarancji obejmującej okres poprzedzający – pod sankcją cofnięcia posiadanego zezwolenia na zbieranie odpadów;
- 2) przedkładania Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego oryginałów gwarancji bankowych, o których mowa w pkt 1, niezwłocznie po zawarciu umowy ubezpieczenia (aneksu do umowy), jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia otrzymania dokumentu ubezpieczenia (gwarancji).

Powyższe ma na celu zapewnienie ciągłości zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji i obowiązku, o których mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach.

W przypadku nieutrzymywania przez Posiadacza odpadów zabezpieczenia roszczeń, w drodze kolejnych gwarancji bankowych albo aneksowania już ustanowionych gwarancji, tutemu Organ będzie zobligowany do cofnięcia udzielonego zezwolenia na zbieranie odpadów, stosownie do art. 48a ust. 15 ustawy o odpadach.

Natomiast obowiązek przedkładania oryginałów poszczególnych gwarancji stanowi odzwierciedlenie postanowień art. 48a ust. 12 ustawy o odpadach, w którym mowa jest o przechowywaniu, przez właściwy organ, złożonych przez posiadacza odpadów dokumentów potwierdzających wniesienie zabezpieczenia roszczeń.

Jednocześnie należy zauważyć, że w myśl art. 48a ust. 8 ustawy o odpadach – w przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń lub jego formę, Posiadacz odpadów jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomiono Strony o możliwości zapoznania się i wypowiedzenia co do dowodów i materiałów zebranych w toku postępowania.

Pismem z dnia 30.01.2025 r. Spółka (reprezentowana przez pełnomocnika) poinformowała, iż nie wnosi uwag i wniosków oraz zrzeka się prawa do wypowiedzenia się przed wydaniem rozstrzygnięcia.

Wnioskodawca w związku z modernizacją i rozbudową części mechanicznej instalacji wprowadził następujące warianty pracy instalacji:

- 1) Wariant I – przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11). Zdolność przerobowa do 70 000 Mg/rok.
- 2) Wariant II – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z selektywnej zbiórki odpadów (w tym odpadów papieru i tektury oraz tworzyw sztucznych, metali, odpadów wielomateriałowych), w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11). Zdolność przerobowa do 20 450 Mg/rok, w tym podwariant IIA - przetwarzanie odpadów papieru i tektury i podwariant IIB – przetwarzanie tworzyw sztucznych, metali oraz odpadów wielomateriałowych (podwarianty nie zachodzą równocześnie).
- 3) Wariant III – przetwarzanie wybranych rodzajów odpadów z przemysłu i handlu, w procesie odzysku metodą R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11). Zdolność przerobowa do 5 000 Mg/rok.
- 4) Wariant IV – przetwarzanie odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia odpadów o kodzie 20 03 01. Zdolność przerobowa do 38 250 Mg/rok.
W części biologicznej – biologiczne suszenie odpadów o kodzie 20 03 01 – proces unieszkodliwiania D8 (obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycji R1-R11). Zdolność przerobowa do 38 250 Mg/rok.
- 5) Wariant V – (dotyczący wyłącznie części biologicznej) – biologiczne suszenie frakcji wysokokalorycznej – odpadów o kodzie ex 19 12 12 wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych – odzysk w procesie R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11). Zdolność przerobowa do 45 000 Mg/rok.

- 6) Wariant VI – przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01) w części mechanicznej o przepustowości 70 000 Mg/rok (proces unieszkodliwiania D13) oraz w części biologicznej o przepustowości 45 000 Mg/rok (proces unieszkodliwiania D8) – w okresach przestoju technologicznych, konserwacji. Równoległa praca w hali namiotowej.
- 7) Wariant VII - kompostowanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji. Zdolność przerobowa do 1 200 Mg/rok.

Linia technologiczna segregacji odpadów ma za zadanie przetworzenie całego strumienia odpadów zmieszanych, w odrębnych wariantach pracy instalacji odpadów zbieranych selektywnie oraz odpadów przemysłowych trafiających do Zakładu w Kłodzie, w sposób umożliwiający osiągnięcie wymaganej redukcji odpadów kierowanych do składowania z jednoczesnym odzyskiem surowców oraz frakcji wysokoenergetycznych.

Mając powyższe na uwadze zmieniono następujące punkty pozwolenia zintegrowanego:

I. 1. (Rodzaj i parametry instalacji), I.2. (Opis instalacji), I.3. (Charakterystyka zastosowanej technologii i urządzeń), I.4. (Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców) i I.5. (Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska) oraz I.6. określającego wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych. Niektórym z nich celem przejrzystości decyzji nadano nowe brzmienie.

W zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, w związku z rozbudową instalacji o nowy budynek hali mechanicznego przetwarzania odpadów (hali sortowni), nadano nowe brzmienie pkt. I.8.1. ww. decyzji.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu, w tym pyłu zawieszonego PM10 oraz pyłu zawieszonego PM2,5, amoniaku i związków organicznych z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Nowa hala sortowni, w której prowadzone są procesy mechanicznego przetwarzania odpadów wyposażona została w 10 odciągów miejscowych, zlokalizowanych w miejscach podwyższonego stopnia zapylenia (2 obszary załadunku, 2 obszary przesypu na przenośnik sortowniczy, obszar przesypu na przenośnik zadający do sita, 2 obszary zasypu do sita, 2 obszary wysypu do sita, obszar separatora balistycznego). Powietrze z hali, po oczyszczeniu na filtrach tkaninowych, kierowane jest na zewnątrz emitorem E.M-1 i emitorem E.M-2. Dodatkowo hala wyposażona jest w 10 wentylatorów dachowych, stanowiących wentylację ogólną hali. Przez wentylatory dachowe, zgodnie z wnioskiem strony nie odbywa się emisja substancji do powietrza.

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

Ponadto Wnioskodawca przedstawił informacje, z których wynika, że procesy prowadzone w instalacji nowej hali sortowni (segment mechanicznego przetwarzania odpadów) nie będą powodowały przekroczenia granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) dla emitowanego pyłu oraz związków organicznych (całkowite LZO) określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą

Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Ponadto wykazano zastosowanie na terenie Zakładu technik pozwalających na spełnienie wymagań wymienionego dokumentu w zakresie ochrony powietrza.

Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

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

Na emitorach nowej hali sortowni (E.M-1, E.M-2) zamontowane są stanowiska pomiarowe zgodnie z wymogami Polskich Norm.

Prowadzącego instalację zobowiązano do prowadzenia monitoringu emisji na nowych emitorach E.M-1, E.M-2, całkowitego LZO i pyłu, zgodnie z technikami wskazanymi w BAT 8 określonymi w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Z zakresu gospodarki wodno-ściekowej, mając na uwadze zmiany wynikające z rozbudowy instalacji, w niniejszej decyzji zaktualizowano, zapisy pkt I.8.2. pozwolenia. Zgodnie z wnioskiem, w niniejszej decyzji uwzględniono ścieki przemysłowe pochodzące z nowej hali sortowni oraz ścieki przemysłowe – wody odciekowe powstające z magazynowania odpadów w nowym budynku hali sortowni oraz boksach magazynowych.

Wskutek wprowadzonych zmian zwiększeniu uległa łączna ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych w ciągu roku. Ścieki okresowo będą wywożona za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

W związku z uzyskaniem odrębnego pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód wykreślono zapisy dotyczące pozwolenia wodnoprawnego udzielonego mocą pozwolenia zintegrowanego. Mając na uwadze zakres zmian i przejrzystość decyzji, punktowii I.8.3. (Gospodarka odpadami) nadano nowe brzmienie.

Dla każdego wariantu określono wytwarzane odpady, wskazano miejsce i sposób magazynowania tych odpadów z określeniem dalszego sposobu ich zagospodarowania.

W związku z odzyskiem surowców (przekazywanych jako odpady uprawnionym podmiotom) zaktualizowano pkt związany ze sposobami zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Odrębnie, mając na uwadze warianty pracy instalacji, zgodnie z art. 43. ust. 2 w związku z art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy o odpadach uwzględniono zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

W ww. punkcie określono także nowe wymagania wynikające z ochrony przeciwpożarowej, mając na uwadze zapisy zawarte w operacie przeciwpożarowym opracowanym w czerwcu 2024 r.

Odpady należy magazynować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów, które Wnioskodawca uwzględnił we wniosku.

Magazynowanie odpadów odbywa się w wyznaczonych, opisanych w niniejszej decyzji oraz oznakowanych miejscach. Czas magazynowania odpadów nie może przekraczać terminów określonych ustawą o odpadach.

Odpady wytwarzane należy przekazywać do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami, uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami.

W związku z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 666), Prowadzący instalację odniósł się do spełniania wymagań tam wskazanych.

W związku z rozbudową instalacji zmianie uległa ilość i rodzaj źródeł hałasu. W niniejszej decyzji uwzględniono istotne źródła hałasu oraz czas ich pracy w ciągu doby zgodnie z wnioskiem Strony. W dokumentacji przedstawiono obliczenia hałasu, w których wykazano, iż dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych akustycznie nie są przekraczane.

Pismem z dnia 8.01.2025 r. Wnioskodawca zwrócił się do tutejszego Organu z wnioskiem o nadanie niniejszej decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności, ze względu na ważny interes społeczny.

Konieczność zmiany przedmiotowej decyzji związana jest ze zrealizowaniem przedsięwzięcia polegającego na modernizacji i rozbudowie części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wraz z przebudową lub rozbudową infrastruktury towarzyszącej.

W wyniku przeprowadzonej modernizacji i rozbudowy, wykonana została nowoczesna instalacja, która umożliwi kompleksowe prowadzenie procesów przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz sortowania odpadów komunalnych zbieranych selektywnie. Zaawansowanie technologiczne nowej instalacji umożliwi osiągnięcie wyższej efektywności w zakresie pozyskiwania surowców nadających się do odzysku, w tym recyklingu, niż instalacje dotychczas użytkowane.

Zwiększenie wydajności instalacji do sortowania odpadów komunalnych, to działania niezwykle istotne dla gmin, które zobowiązane są przepisami art. 3b ustawy z dnia 13 września 1996 r. o utrzymaniu czystości i porządku w gminach (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r., poz. 399 ze zm.), do uzyskiwania coraz wyższych poziomów przygotowania do ponownego użycia i recyklingu odpadów komunalnych, a w przypadku nie wywiązania się z tego obowiązku, podlegają karą pieniężnym.

Uzyskanie w jak najszybszym terminie obowiązującej decyzji umożliwiającej rozpoczęcie eksploatacji efektywniejszej instalacji do sortowania odpadów komunalnych leży więc w interesie lokalnej społeczności.

Zgodnie z art. 108 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego – decyzji, od której służy odwołanie, może być nadany rygor natychmiastowej wykonalności, gdy jest to niezbędne ze względu na ochronę zdrowia lub życia ludzkiego albo dla zabezpieczenia gospodarstwa narodowego przed ciężkimi stratami bądź też ze względu na inny interes społeczny lub wyjątkowo ważny interes strony.

Z powyższego wynika, że nadanie decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności musi wynikać ze szczególnych okoliczności związanych z przedmiotem postępowania.

Wymaga przy tym podkreślenia, że katalog określony w przywołanym przepisie postępowania ma charakter otwarty.

Ponadto, pojęcie interesu społecznego nie zostało prawnie zdefiniowane, lecz wymaga identyfikacji w konkretnym stanie faktycznym. Jak trafnie wskazał Naczelny Sąd Administracyjny (np. w wyroku z dnia 10 lutego 2022 r. sygn. akt II OSK 2530/21 lub z dnia 30 stycznia 2024 r. sygn. akt I GSK 1253/23), wystąpienie przesłanki ważnego interesu społecznego nie jest kwestią wykazania, a raczej argumentacji, nie odnosi się bowiem wyłącznie do sfery faktów, lecz wymaga ich oceny dokonanej przez organ.

Na gruncie rozpatrywanej sprawy Marszałek Województwa Wielkopolskiego stwierdził, że okoliczności przywołane we wniosku o nadanie decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności uzasadniają istnienie interesu społecznego.

W tym stanie rzeczy tutejszy Organ przychylił się do wniosku o nadanie decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności, co znalazło odzwierciedlenie w pkt V sentencji.

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

Za zmianą ww. decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację. Brak jest również przepisów szczególnych, które sprzeciwiałyby się dokonaniu zmiany w rozpatrywanym zakresie.

Za wydanie decyzji zmieniającej, Wnioskodawca uiścił opłatą skarbową w wysokości 1006 zł. Należną kwotą jest 253 zł, zatem Spółka może wystąpić do Prezydenta Miasta Poznania o zwrot opłaty, na podstawie art. 9 ust. 1 pkt 2 i ust. 2 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r., poz. 2111 ze zm).

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

POUCZENIE

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

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – przed upływem terminu do wniesienia odwołania, Strony mogą zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego.

Z dniem doręczenia tutejszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego, decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie wszystkie Strony zrzekną się prawa do wniesienia odwołania.

Wobec obowiązku udostępnienia niniejszej decyzji w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu (art. 170 ust. 1c ustawy o odpadach), decyzja stanie się ostateczna, jeżeli w ciągu 14 dni od dnia upływu terminu jej udostępnienia, uprawniona organizacja ekologiczna lub strona postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach nie skorzystają z prawa do złożenia odwołania.

Ze względu na nadanie niniejszej decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności, wniesienia odwołania nie wstrzyma jej wykonania.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości **253** zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej. Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansowy, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań: PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Małgorzata Krucka-Adamkiewicz
Zastępca Dyrektora Departamentu
Zarządzania Środowiskiem i Klimatu

Otrzymują:

1. Marta Bielawska – pełnomocnik ALTVATER PIŁA sp. z o.o.
AK NOVA Sp. z o.o., ul. Mrągowska 3, 60-161 Poznań
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Bydgoszczy
e-PUAP
3. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku (wersja elektroniczna PDF)
4. Aa x 2

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska (na adres e-mail:
pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań