



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.18.17.2022.MD

Rzeszów, 2025-01-23

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572 tj.),
- art. 217 i 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r., poz. 1839),

po rozpatrzeniu wniosku Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiego Holdingu Komunalnego Sp. z o.o. w Krośnie, ul. Fredry 12, 38-400 Krosno (NIP: 684-00-01-341, Regon: 370374107) z dnia 07.11.2022r., znak: DŚ-910-87/11/ (data wpływu: 08.11.2022r.) w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. w Krośnie decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD zmienioną decyzjami z dnia 03.10.2016r., znak: OS-I.7222.37.12.2016.MD, z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.37.19.2016.MD, z dnia 14.06.2017r., znak: OS-I.7222.29.7.2017.MD, z dnia 20.10.2017r., znak: OS-I.7222.29.31.2017.MD, z dnia 29.12.2017r., znak: OS-I.7222.29.42.2017.MD, z dnia 30.05.2019r., znak: OS-I.7222.35.5.2019.MD, z dnia 13.12.2019r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 15.06.2020r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 06.07.2021r., znak: OS-I.7222.27.12.2020.MD, z dnia 06.10.2022r., znak: OS-I.7222.18.9.2022.MD oraz z dnia 29.10.2024r., znak: OS-I.7222.21.10.2023.MD na prowadzenie w Krośnie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m³ oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów o wydajności maksymalnej węzła mechanicznego 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej węzła biologicznego 30 000 Mg/rok,

o r z e k a m

I. Ujednolicam tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. w Krośnie decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD zmienioną decyzjami z dnia 03.10.2016r., znak: OS-I.7222.37.12.2016.MD, z dnia 02.12.2016r., znak:

OS-I.7222.37.19.2016.MD, z dnia 14.06.2017r., znak: OS-I.7222.29.7.2017.MD, z dnia 20.10.2017r., znak: OS-I.7222.29.31.2017.MD, z dnia 29.12.2017r., znak: OS-I.7222.29.42.2017.MD, z dnia 30.05.2019r., znak: OS-I.7222.35.5.2019.MD, z dnia 13.12.2019r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 15.06.2020r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 06.07.2021r., znak: OS-I.7222.27.12.2020.MD, z dnia 06.10.2022r., znak: OS-I.7222.18.9.2022.MD oraz z dnia 29.10.2024r., znak: OS-I.7222.21.10.2023.MD na prowadzenie w Krośnie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m³ oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów o wydajności maksymalnej wężła mechanicznego 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej wężła biologicznego 30 000 Mg/rok, nadając mu nowe brzmienie:

„II. Udzielam dla **Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiego Holdingu Komunalnego Sp. z o.o. w Krośnie ul. Fredry 12, 38-400 Krosno, NIP: 684-00-01-341, Regon: 370374107** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Krośnie:

- **instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne** o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m³ (ust. 5 pkt. 4),
- **instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów** z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, o wydajności maksymalnej wężła mechanicznego 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej wężła biologicznego 30 000 Mg/rok (ust. 5 pkt. 3b) i określam:

II.1. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

II.1.1. Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne:

Instalacja przeznaczona będzie do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje kwaterę o pojemności 474 486,36 m³, przeznaczoną do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne przez składowanie w maksymalnej ilości 65 000 Mg/rok, 217 Mg/dobę wraz z infrastrukturą towarzyszącą.

W instalacji prowadzone będą procesy:

- proces D5 – składowanie na składowisku w sposób celowo zaprojektowany; przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne przez składowanie,
- proces R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych; przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez wykorzystanie do budowy dróg technologicznych na terenie składowiska, budowy warstw inertnych, wykorzystanie przy budowie skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska,
- proces R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki – w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania; przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez wykorzystanie podczas rekultywacji biologicznej skarp i powierzchni składowiska odpadów.

II.1.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

Instalacja (MBP) przeznaczona będzie do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych, w której prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu lub do procesów składowania. W instalacji prowadzone będzie:

- przetwarzanie w procesie mechanicznym, tj. sortowanie na frakcje zmieszanych odpadów komunalnych oraz doczyszczanie zmieszanych odpadów opakowaniowych i odpadów selektywnie zebranych - **węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów,**
- przetwarzanie w procesie biologicznym w technologii tlenowej, tj. stabilizowanie i biologiczne suszenie frakcji odpadów wysortowanych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych oraz kompostowanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów - **węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów.**

II.1.2.1. Węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów przeznaczony będzie do rozdzielania na frakcje zmieszanych odpadów komunalnych i doczyszczania odpadów opakowaniowych oraz innych odpadów zbieranych selektywnie.

II.1.2.1.1. Zdolność przerobowa węzła wynosić będzie maksymalnie 67 000 Mg/rok, ok. 268 Mg/dobę. Węzeł pracował będzie 312 dni pracy w roku, maksymalnie na trzy zmiany.

II.1.2.1.2. Prowadzony będzie proces:

- R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

II.1.2.2. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów przeznaczony będzie do prowadzenia w technologii tlenowej:

- stabilizacji odpadów frakcji podsitowych o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm, wysortowanych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych oraz odpadów selektywnie zbieranych,
- biologicznego suszenia¹⁾ wstępnie przetworzonych mechanicznie na linii sortowniczej frakcji podsitowych odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm oraz frakcji o kodzie ex 19 12 12 tzw. balastu, z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów segregowanych,
- kompostowania²⁾ selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów

¹⁾ *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych, jako I wariant pracy instalacji.*

²⁾ *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych, jako II wariant pracy instalacji.*

II.1.2.2.1.1. Zdolność przerobowa węzła do biologicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie **maksymalnie 30 000 Mg/rok**, w tym:

- 25 000 Mg/rok dla frakcji podsitowych odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm przetwarzanych w procesie tlenowej stabilizacji,

- 10 000 Mg/rok dla wstępnie przetworzonych mechanicznie na linii sortowniczej frakcji podsitowych odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0–60/80 mm oraz frakcji o kodzie ex 19 12 12 tzw. balastu przetwarzanych w procesie biologicznego suszenia,
- 15 000 Mg/rok dla selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i innych bioodpadów przetwarzanych w procesie kompostowania.

Węzeł pracował będzie 365 dni w roku.

II.1.2.2.1.2. W przypadku wolnych mocy przerobowych, w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów w bioreaktorach żelbetowych może być prowadzony alternatywnie (jako wariant I pracy instalacji) proces biologicznego suszenia frakcji odpadów wysortowanych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych w maksymalnej ilości 10 000 Mg/rok, przy czym łączna ilość wszystkich odpadów przetwarzanych w instalacji w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów (bioreaktorach żelbetowych) nie przekroczy 30 000 Mg/rok.

II.1.2.2.1.3. W przypadku wolnych mocy przerobowych, w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów może być prowadzony alternatywnie (jako wariant II pracy instalacji) proces przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów w maksymalnej ilości 15 000 Mg/rok, przy czym łączna ilość wszystkich odpadów przetwarzanych w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów nie przekroczy 30 000 Mg/rok.

II.1.2.2.1.4. Prowadzone będą procesy:

- proces D8 – obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12, tj.:
- proces stabilizowania frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm wydzielonej ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych oraz odpadów selektywnie zbieranych, celem przygotowania odpadów do składowania,
- proces biologicznego suszenia wstępnie przetworzonych mechanicznie na linii sortowniczej frakcji podsitowych odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0–60/80 mm oraz frakcji o kodzie ex 19 12 12 tzw. balastu, z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów segregowanych, celem podniesienia wartości opałowej odpadów,
- proces R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostownie i inne biologiczne procesy przetwarzania) – przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów celem uzyskania certyfikowanego produktu,
- proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 – proces przesiewania stabilizatu oraz uszlachetniania/waloryzacji kompostu, celem uzyskania odpadu o kodzie 19 05 03 oraz gotowego produktu,
- proces D13 - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1–D12.

II.1.3. Uchylony.

II.1.4. Na terenie instalacji prowadzone będzie również gospodarowanie odpadami w zakresie:

- zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w Zakładowym Punkcie Odbioru Odpadów (ZPOO) oraz Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów (PSZOK),
- magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- przetwarzania odpadów wielkogabarytowych,
- przygotowania odpadów do ich ponownego użycia.

II.2. Parametry konstrukcyjne instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

II.2.1. Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne:

II.2.1.1. Parametry konstrukcyjne składowiska odpadów innych niż niebezpieczne:

Niecka o uszczelnionym dnie i skarpach, ze zdrenowanym podłożem dla odbioru wód odciekowych i z systemem odgazowującym, o następujących parametrach:

- | | |
|---|---------------------------|
| a) łączna powierzchnia | 4,1 ha |
| b) powierzchnia niecki dna składowiska | 2,05 ha |
| c) powierzchnia przebudowanej niecki w koronie (z uwzględnieniem skarpy południowej wykształconej w odpadach) | 4,1 ha |
| d) całkowita objętość geometryczna niecki | 474 486,36 m ³ |
| e) średnia miąższość składowania odpadów | 11, 0 m |
| f) maksymalna wysokość składowania odpadów | 19, 0 m |
| g) rzędna dna po uszczelnieniu | 273,4 - 284,2 m n. p. m |
| h) rzędna maksymalnej powierzchni składowania | 292,4 - 303,2 m n. p. m |
| i) ilość odpadów przyjmowana do unieszkodliwiania: | |
| – średnia dobowa | 105 Mg/dobę |
| – średnia roczna | 31 500 Mg/rok |
| – maksymalna dobowa | 217 Mg/dobę |
| – maksymalna roczna | 65 000 Mg/rok |
| j) maksymalna roczna ilość odpadów przeznaczonych do odzysku | 30000 Mg/rok |

II.2.1.2. Sposób uszczelnienia dna i skarp składowiska:

Warstwy geotechniczne i uszczelniające nieckę części północnej składowiska:

- warstwa bentonitu o grubości 6 mm,
- warstwa żwiru krakowieckiego o grubości 50 cm i współczynniku filtracji $k \leq 1 \times 10^{-9}$ m/s,
- geomembrana HDPE o grubości 2 mm będzie wyprowadzona na skarpy niecki i na koronie wału zakotwiczona,
- warstwa geowłókniny ochronnej,
- warstwa piasku o grubości 50 cm na dnie i skarpach.

Warstwy bentonitu i żwiru krakowieckiego ułożone będą na skarpach niecki do wysokości 2 m.

II.2.1.3. Odwodnienie i odprowadzenie odcieków.

II.2.1.3.1. Drenaż odcieków.

Odcieki powstające w niecce składowiska zbierane będą systemem drenaży. Sieć drenaży ułożona będzie na dnie niecki w warstwie filtracyjnej o grubości 0,5 m i współczynniku filtracji $k > 1 \times 10^{-4}$ m/s, (ponad uszczelnieniem) u podstawy

wewnętrznych skarp oraz w centralnej części dna niecki. Drenaż odcieków północnej zmodernizowanej niecki składowiska będzie prowadził grawitacyjnie odcieki do przepompowni nr 3 i przewodem tłocznym do podczyszczalni odcieków. Drenaż wykonany będzie z rur PE 200/176 i PE 250/220. Przy barierze rozdzielającej od strony południowej (tj. od strony zdeponowanych odpadów) będą wykonane dwa równoległe ciągi drenażowe z rur drenażowych PEHD200 i PEHD160 (przewód PEHD200 będzie pełnił rolę głównego drenażu, przewód PEHD160 rolę drenażu rezerwowego). W/w dreny będą ułożone zgodnie ze spadkiem dna niecki składowiska tj. od skarpy obwałowań do centrum niecki, gdzie będą włączone do kolektorów odprowadzających, wykonanych z rur drenażowych PEHD o średnicach 200/176 i 250/220. Na wyprofilowanym dnie niecki będzie wykonana warstwa filtracyjna ze żwiru o współczynniku filtracji $k > 10^{-4}$ m/s, o miąższości od 0,1 do 0,15 m. Dzięki tej warstwie odcieki będą odpływać w kierunku drenażu.

Dla kontroli pracy drenażu odcieków i drenażu geologiczno- sygnalizacyjnego niecki będą wykonane studnie rewizyjne betonowe o średnicy $D=1,2$ m, zlokalizowane na koronie wałów z włączonymi do tych studni przewodami odpowietrzająco – kontrolnymi PEHD 200 mm.

II.2.1.3.2. Drenaż geologiczno-sygnalizacyjny.

Wody gruntowe spod warstw uszczelniających nieckę składowiska odprowadzane będą grawitacyjnie na zewnątrz niecki do przepompowni nr 4. Dalej rurociągiem tłocznym wody drenażowe będą odprowadzane w dwojaki sposób tj. do rowu opaskowego lub do podczyszczalni odcieków (stan awaryjny - zanieczyszczenie wód drenażowych). Drenaż będzie wykonany w rowie, poniżej dna niecki, wypełnionym żwirem o uziarnieniu 4,0 – 31,5 mm w osłonie z geowłókniny filtracyjnej. W warstwie żwiru będzie ułożony drenaż rurowy z rur PEHD o średnicach 200/176 i 250/220 ze spadkami w kierunku podczyszczalni.

II.2.1.4. Odgazowanie części północnej składowiska.

Urządzeniami systemu odgazowania pionowego będzie 14 studni odgazowujących. Studnie składać się będą z rur betonowych perforowanych o średnicy 1000 mm, zamontowanych na płytach betonowych. Wewnątrz studni wstawione będą rury perforowane HDPE 117 mm obsypane tłuczniem, a ostatni ich odcinek będzie wystawiony ponad powierzchnię na ok. 1,0 m. Kręgi betonowe oraz rury będą wznoszone sukcesywnie, w miarę postępów eksploatacyjnych.

System odgazowania poziomego obejmował będzie warstwy drenażowe do studni. Instalacja odgazowująca wykonana będzie z trzech sekcji rurociągów zbiorczych PE o średnicy 110 mm. Rurociągi ułożone będą poziomo, na głębokości 1 metra. Rurociągi zbiorcze będą biegły od północy w kierunku południowym do kolektora zbiorczego gazu składowiskowego. Odległość poszczególnych rurociągów zbiorczych od studni odgazowujących będzie wynosić ok. 1,5 metra. Połączenia studni odgazowujących z rurociągami zbiorczymi będą wykonane za pomocą elastycznych rur AGRO o średnicy 50 mm, wkopanych na takiej samej głębokości jak rurociągi zbiorcze. Studnie odgazowujące będą zamknięte betonowymi pokrywami o grubości 10 mm z zamontowaną na środku rurą PVC o średnicy 110 mm umożliwiającą pobieranie gazu składowiskowego. Na betonowych pokrywach zostaną posadowione głowice studni odgazowujących wykonane z betonowych kręgów, szczelnie zamkniętych od góry betonową pokrywą o grubości 50 mm. W bokach głowic zostanie wykonany otwór umożliwiający wprowadzenie elastycznej rury AGRO \varnothing 50 mm. Głowica każdej ze studni odgazowującej będzie wykonana tak, aby możliwa była nadbudowa studni wraz z przyrostem wysokości zdeponowanych odpadów w niecce

składowiska. Rura PVC Ø 110 mm zamontowana w głowicy każdej studni będzie zaślepiona deklek, wykonanym z tego samego materiału. Wraz z nadbudową studni odgazowujących, rura PVC będzie przedłużana króćcami o długości 1 metra z nawierconymi w nich otworami o średnicy 20 mm. Króćce będą nasadzone na rurę kielichem w dół a następnie obsypywane kłińcem.

Ujmowany biogaz kierowany będzie do instalacji produkującej energię elektryczną (stacji gazmotorów).

II.2.1.5. Urządzenia gospodarki wodno - ściekowej:

II.2.1.5.1. Podczyszczalnia odcieków.

Podczyszczalnia odcieków o przepustowości 150 m³/d, zlokalizowana po prawej stronie przy wjeździe na składowisko, składać się będzie ze:

- zbiorników reaktorów (szt.2),
- zbiornika neutralizacji (osadnika),
- zbiornika retencyjno-napowietrzającego.

Wszystkie zbiorniki wykonane będą jako szczelne, bezodpływowe, uniemożliwiające przedostawanie się zanieczyszczeń do środowiska wodno – gruntowego. Na otwartej powierzchni zbiorników zamontowane będą siatki zabezpieczające przed dostawaniem się rozwiewanych odpadów. Powierzchnia wokół podczyszczalni wyłożona będzie betonowymi płytami.

II.2.1.5.1.1. Zbiorniki reaktorów nr 1 i nr 2.

Zbiorniki zbudowane z wodoszczelnego betonu zbrojone, zbrojenie wykonane ze stali z 5 cm otuliną od strony zewnętrznej, o wymiarach 7,10 x 7,10 m, o pojemności 126 m³ każdy, wysokości czynnej $h_{cz} = 2,5$ m będą zagłębione w ziemi. Zbiorniki będą wyposażone w system napowietrzania drobnopęcherzykowego i pompę przewałową zatapialną o wydajności 10 – 15 dm³/s i wysokości podnoszenia 4,0 m słupa wody. Reaktory połączone będą przewodami o średnicy DN 200 x 2,0 ze zbiornikiem neutralizacji. Do reaktorów będzie dozowane mleczko wapienne. Na otwartej powierzchni zbiorników zamontowane będą siatki zabezpieczające. Teren wokół zbiorników zabezpieczony będzie płytami betonowymi.

II.2.1.5.1.2. Zbiornik neutralizacji (osadnik).

Zbiornik zbudowany z wodoszczelnego betonu zbrojony, zbrojenie wykonane ze stali z 5 cm otuliną od strony zewnętrznej, o wymiarach 5,0 x 5,0 m i pojemności czynnej $V_c=33,3$ m³ wyposażony będzie w mieszałdo. Do zbiornika będzie dozowany stężony kwas siarkowy. Zneutralizowany odciek kierowany będzie z wykorzystaniem 2 szt. pomp ssawnych o wydajności $Q=18$ m³/godź. i wysokości podnoszenia $H=43$ m słupa wody, kolektorem PE 90 mm do studzienki kanalizacji sanitarnej (miejskiej), bądź będzie tłoczony przy pomocy jednej pompy ssącej o wydajności $Q=12$ m³/h i wysokości podnoszenia $H= 15$ m słupa wody oraz kolektorem PE 75 mm, poprzez hydrant na składowisko. Na otwartej powierzchni zbiorników zamontowane będą siatki zabezpieczające. Teren wokół zbiorników zabezpieczony będzie płytami betonowymi.

II.2.1.5.1.3. Zbiornik retencyjno-napowietrzający.

Zbiornik zbudowany z wodoszczelnego betonu zbrojony, zbrojenie wykonane ze stali z 5 cm otuliną od strony zewnętrznej, o wymiarach 7,10 x 7,10 m, $h_{cz} = 2,5$ m i pojemności czynnej $V= 126$ m³ będzie zagłębiony w ziemi. Zbiornik będzie zblokowany z całą podczyszczalnią odcieków. Połączenia będą wykonane rurociągami tłocznymi PE 75 z pompowniami drenażowymi nr 2, 3 i 4, oraz z dwoma zbiornikami reaktorów za pomocą rurociągów tłocznych DN 85 x 2,0 stalowych i dwóch pomp przewałowych zatapialnych o wydajności 10-15 dm³/s i wysokości podnoszenia 4 m

słupa wody. Na otwartej powierzchni zbiorników zamontowane będą siatki zabezpieczające. Teren wokół zbiorników zabezpieczony będzie płytami betonowymi.

II.2.1.5.2. Pompownie odcieku surowego nr 2, 3 oraz wód z drenażu geologiczno-sygnalizacyjnego nr 4.

Pompownie wykonane będą jako zbiorniki żelbetowe o średnicach 1,20 m i głębokościach nr 2 - 5,84 m, nr 3 - 3,49 m, nr 4 - 3,99 m. Każda pompownia będzie wyposażona w 2 pompy zatapialne o wydajności 18 m³/h i wysokości podnoszenia 16 m słupa wody oraz armaturę.

Ścieki z pompowni będą tłoczone rurociągiem z PE 100 - 75 do zbiornika retencyjno-napowietrzającego bądź reaktora 1 lub 2.

II.2.1.5.3. System rowów opaskowych odcinających napływ wód na teren składowiska.

Na zewnątrz obwałowań składowiska od strony wschodniej, północnej i zachodniej będą znajdować się rowy opaskowe z odprowadzeniem wód opadowych do cieku położonego na północ od terenu składowiska. Rowy umocnione będą prefabrykowanymi korytami żelbetowymi o szerokości 0,5 m. Boki prefabrykatów na poziomie terenu doszczelnione będą warstwą gliny o grubości 2 cm.

II.2.1.6. Urządzenia technologiczne wykorzystywane na instalacji:

- kompaktor o masie eksploatacyjnej 26 000 kg, przeznaczony do przemieszczania i ugniatania odpadów na działce roboczej,
- spycharki gąsienicowe 2 szt. o masie eksploatacyjnej > 10 000 kg, przeznaczone do przemieszczania odpadów,
- bariera zabezpieczająca przed rozwiewaniem odpadów.

II.2.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

II.2.2.1. Węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów tworzyć będą:

II.2.2.1.1. Hala technologiczna przetwarzania odpadów wykonana w konstrukcji stalowej o wymiarach: szerokości 44 m, długości 70 m, wysokości użytecznej 10,50 m, częściowo ogrzewana. Obiekt zamknięty, wyposażony w trzy jednostki filtracyjne składające się z odpylacza, filtra z węglem aktywnym oraz trzy wentylatory, o wydajności 20 500 m³/h każdy. Zanieczyszczenia z hali, po oczyszczeniu odprowadzane będą do powietrza emitorami E15, E16. Hala posiadać będzie szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska; odcieki z hali kierowane będą liniowym systemem odwadniania do studni kanalizacyjnej (studnia nr K1), a następnie kanalizacją na oczyszczalnię ścieków. W hali wydzielone będą funkcjonalne części:

- zasobnia do magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych,
- linia mechaniczno - ręcznego sortowania odpadów wraz z linią prasowania i belowania surowców wtórnych.

II.2.2.1.1.1. Zasobnia do magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych - o powierzchni 428 m² i wysokości 10,5 m, zlokalizowana w północno - zachodniej części zamkniętej hali technologicznej ZUO, wykonanej w konstrukcji stalowej, obudowanej blachą trapezową. Wewnątrz zasobni wykonane będą betonowe ściany oporowe o wysokości 4,0 m. Wjazd do zasobni stanowić będą dwie bramy o wymiarach 6,0 m

x 6,0 m. Zasobnia wentylowana będzie mechanicznie. Posadzka wykonana jako żelbetowa płyta na podkładzie z betonu chudego, powierzchnia płyty pokryta będzie gładzią cementową.

II.2.2.1.1.2. Linia mechaniczno - ręcznego sortowania odpadów wraz z linią prasowania i belowania surowców wtórnych, w skład której wchodzić będą:

- rozrywarka worków o wydajności masowej 20,00 Mg/h do podawania odpadów na linię technologiczną z możliwością jej pominięcia i podawania odpadów na przenośnik łańcuchowy;
- przenośnik łańcuchowy KGF-1500 o szerokości taśmy 1,5 m, prędkości przesuwu taśmy 0,05 - 0,3 m/s do podawania odpadów na linię technologiczną;
- przenośnik taśmowy RGF-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF-1600 o szerokości taśmy 1,6 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
- kabina wstępnej segregacji 10000 x 5800 x 3300, o wydajności masowej 15,61 Mg/h, przeznaczona do wydzielenia ze strumienia odpadów: szkła, gabarytowego balastu, frakcji surowcowej dużych rozmiarów, elementów gabarytowych przeszkadzających, kierowanych do kontenera oraz kontroli jakości strumienia odpadów i jego klasyfikacja do dalszego przetwarzania na linii sortowniczej;
- przenośnik taśmowy RGF3-1600 o szerokości taśmy 1,6 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-1600 o szerokości taśmy 1,6 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- sito bębnowe obrotowe o średnicy 3,0 m i 10 segmentach siewnych, przeznaczone do podziału granulometrycznego odpadów na frakcje: frakcja drobna biodegradowalna o wielkości 0-60/80 mm, frakcja średnia o wielkości > 60/80 -340 mm oraz frakcja gruba o wielkości >340 mm;
- przenośnik taśmowy RGF 1000-REVERS (odbierająco – rewersyjny) o szerokości taśmy 1,0 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 - 1,5 m/s. przeznaczony do przekierowania frakcji drobnej o wielkości 0-60/80 mm i jej połączenia z frakcją średnią - w przypadku sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki;
- separator magnetyczny Fe o wydajności masowej 8,88 Mg/h, do wydzielenia metali żelaznych z frakcji o wielkości 0-60/80 mm;
- bęben rozdzielający;
- przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
- kabina sortownicza Fe/Ne (4400 x 3200 x 3300) o wydajności masowej 0,23 Mg/h; przeznaczona do doczyszczania lub rozdzielania metali żelaznych oraz nieżelaznych wydzielonych z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;

- przenośnik taśmowy RGF 1000 o szerokości taśmy 1,0 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF 1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 - 1,50 m/s;
- separator magnetyczny Fe o wydajności masowej 5,32 Mg/h do wydzielania metali żelaznych z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm,
- bęben rozdzielający;
- przenośnik taśmowy RGF3-1800 o szerokości taśmy 1,8 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy przyśpieszający BSB-2100 o szerokości taśmy 2,1 m, prędkości przesuwu taśmy 2,0 - 4,0 m/s;
- separator optyczny NIR TW SZTUCZNE o wydajności masowej 5,19 Mg/h do wydzielania tworzyw sztucznych z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;
- bęben rozdzielający;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- separator balistyczny 8p o wydajności masowej 1,61 Mg/h do rozdzielania tworzyw sztucznych na płaskie - lekkie (2D) oraz ciężkie-toczące się (3D) z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;
- przenośnik taśmowy RGF2-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
- kabina sortownicza 2D (10100 x 7000 x 3300) o wydajności masowej 0,64 Mg/h, przeznaczona do doczyszczania lub rozdzielania wydzielonych frakcji surowcowych kierowanych do recyklingu (tworzywa sztuczne 2D, papier, folia PE) wydzielonych z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;
- przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,8 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-2000 o szerokości taśmy 2,0 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy BSB-2100 o szerokości taśmy 2,1 m, prędkości przesuwu taśmy 2,0 - 4,0 m/s;
- NIR 3D (track) pierwszy separator optyczny tworzyw 3D o wydajności masowej 1,00 Mg/h przeznaczony do rozdzielania tworzyw na 4 frakcje;
- bęben rozdzielający;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;

- przenośnik taśmowy RGF2-1000 o szerokości taśmy 1,0 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy BSB-1500 o szerokości taśmy 1,5 m, prędkości przesuwu taśmy 2,0 - 4,0 m/s;
- NIR 3D (track) drugi separator optyczny tworzyw 3D o wydajności masowej 0,64 Mg/h przeznaczony do rozdzielania tworzyw na 4 frakcje;
- bęben rozdzielający;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy BSB-1500 o szerokości taśmy 1,5 m, prędkości przesuwu taśmy 2,0 - 4,0 m/s;
- NIR PAPIER o wydajności masowej 3,58 Mg/h, przeznaczony do rozdzielania papieru na papier mix oraz karton wydzielonego z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;
- bęben rozdzielający;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 REVERS o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- separator magnetyczny Ne o wydajności masowej 2,94 Mg/h, przeznaczony do wydzielania metali nieżelaznych z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;
- przenośnik taśmowy RGF3-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;

- przenośnik taśmowy RGF2-1000 o szerokości taśmy 1,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-1600 o szerokości taśmy 1,60 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF-1800-SLH-1800 o szerokości taśmy 1,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- prasa o wydajności masowej 3,20 Mg/h, przeznaczona do belowania frakcji surowcowych lub frakcji wysokokalorycznej;
- kabina sortownicza 3D/RDF (12000 x 6940 x 3300) o wydajności masowej 0,46 Mg/h, przeznaczona do doczyszczania tworzyw sztucznych 3D oraz frakcji wysokokalorycznej;
- przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF3-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik sortowniczy o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
- trybuna sortownicza wraz z kabiną sortowniczą - 10 - stanowiskowa (15500 x 5000 x 3000), moc 55 kW, ściany trybuny wykonane z blachy stalowej, bramy uchylne ręcznie na boki w dwóch pierwszych boksach trybuny, wyposażona w instalację oświetleniową, grzewczą i wentylacyjną,
- przenośnik taśmowy kanałowy o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s,
- stacja kompresorów,
- centrala wentylacyjna,
- separator optyczny folii NIR 2000 o wydajności masowej 0,800 Mg/h, przeznaczony do rozdzielania folii,
- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy podający (rewersyjny) o szerokości taśmy 1,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;

- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 2,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
- przenośnik taśmowy przyspieszający BSB-2900 o szerokości taśmy 2,90 m, prędkości przesuwu taśmy 2,0 – 4,0 m/s;
- separator optyczny tworzyw sztucznych NIR_2800 o wydajności masowej 5,00 Mg/h,
- komora separacyjna,
- bęben rozdzielczy.

W/w urządzenia posiadać będą obudowy, leje zsypowe zabezpieczone będą fartuchem z gumy w celu zabezpieczenia przed emisją pyłu oraz rozwiewaniem.

II.2.2.1.2. Uchylony.

II.2.2.2. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów w technologii tlenowej tworzyć będą:

II.2.2.2.1. Kompostownia o wydajności 30 000 Mg/rok, w skład której wchodzić będą:

II.2.2.2.1.1. Bioreaktory (22 szt.) zamknięte, żelbetowe, zespolone w jeden budynek, zaprojektowane w dwa równoległe rzędy, po 11 sztuk bioreaktorów w jednym rzędzie. Pojedynczy bioreaktor posiadać będzie następujące parametry:

- długość (w świetle) - 21,0 m,
- szerokość (w świetle) - 7,0 m,
- wysokość bioreaktora (w świetle) - 5,5 m,
- objętość robocza - $\geq 400 \text{ m}^3$ / bioreaktor,

maksymalna dopuszczalna wysokość zasypu bioreaktora odpadami ≤ 3 m. Bioreaktory stanowić będą obiekt jednokondygnacyjny, niepodpiwniczony, jednonawowy. Stropy bioreaktorów będą izolowane termicznie. Ściany wewnętrzne bioreaktorów i posadzka wykonane będą jako gładkie, nienasiąkliwe oraz łatwo zmywalne. Wykonane będą w technologii uwzględniającej spełnienie kryterium odporności na agresywne środowisko panujące wewnątrz bioreaktora, z żelbetonu odpornego na obciążenia mechaniczne. W posadzce każdego bioreaktora wykonanych będzie 5 kanałów napowietrzających umożliwiających napowietrzanie całej powierzchni przyzmy oraz służących do odprowadzaniu odcieków. Każdy kanał na początku i końcu wyposażony będzie w rewizję w celu możliwości wykonania czyszczenia. W fazie przestoju wentylatorów następować będzie proces nawadniania złoża wewnątrz bioreaktorów. Nawadnianie materiału odbywać się będzie poprzez instalację nawadniającą, która podwieszona będzie do stropu bioreaktora. Do nawadniania wykorzystywane będą wody odciekowe lub woda wodociągowa.

Zastosowane będą dwa niezależne systemy zraszania: jeden dla wody wodociągowej, a drugi dla wód odciekowych. Proces nawilżania wsadu w bioreaktorach prowadzony będzie automatycznie, możliwe będzie także manualne sterowanie. Każdy bioreaktor wyposażony będzie w system ujęcia i odprowadzenia odcieków technologicznych. Powstający w procesie odciek technologiczny odprowadzany będzie do komory zbiorczej, zlokalizowanej na końcu kanałów napowietrzających będących jednocześnie kanałami odciekowymi. W komorze wykonana będzie studzienka zbiorcza z zasyfowanym rurociągiem. Rurociąg będzie odprowadzał grawitacyjnie odcieki do kolektora zbiorczego, który z kolei uchodzić będzie do zbiornika na odcieki. Każdy z bioreaktorów zamykany będzie od czoła szczelną bramą. Rzędy bioreaktorów ustawione będą w taki sposób, aby bramy bioreaktorów w jednym rzędzie znajdowały się naprzeciwko bram bioreaktorów w drugim rzędzie. Zamykanie i otwieranie każdej bramy prowadzone będzie za pomocą siłowników, z możliwością uruchamiania zamykania/otwierania każdej bramy zarówno z poziomu przy bioreaktorze jak i z poziomu centralnej stacji operatorskiej. Nawiew powietrza do poszczególnych boksów realizowany będzie poprzez wentylatory nawiewne (22 szt.), dla każdego z bioreaktorów wykonany będzie indywidualny wentylator napowietrzający (włączającym powietrze do bioreaktora), które zasysane będzie z wentylatorowni lub z hali (nawy), a w razie potrzeby również przekierowywane będzie pomiędzy bioreaktorami. Obieg powietrza sterowany będzie przez układ przepustnic jednopłaszczyznowych wyposażonych w siłowniki. Na każdym rurociągu wyciągowym z bioreaktora zainstalowana będzie przepustnica uniemożliwiająca wyciąganie powietrza z danego bioreaktora. Zanieczyszczone powietrze wyciągane będzie z bioreaktorów za pomocą wentylatorów wyciągowych (2 szt.), a następnie kierowane będzie na płuczkę wodną i złożo biologiczne (biofiltr), gdzie następować będzie jego oczyszczenie. Każdy bioreaktor będzie posiadał otwór/otwory rewizyjne umożliwiające pobór prób kontrolnych odpadów do badań w zakresie osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT₄.

II.2.2.2.1.2. Hala (nawa) wykonana będzie jako łącznik pomiędzy dwoma ciągami bioreaktorów, stanowić będzie przestrzeń manewrową. Hala wykonana będzie w konstrukcji stalowej, obudowana na całej wysokości płytami warstwowymi, z dachem dwuspadowym, płaskim. Ściany hali izolowane będą akustycznie. Hala posiadać będzie następujące parametry:

- szerokość hali: 15 m,
- długość hali: 84 m,
- wysokość hali: 9,0 m (do najniższej konstrukcji dachu),
- powierzchnia hali: ok. 1 260 m².

W ścianach szczytowych będą umieszczone szczelnie zamykane, automatyczne bramy wjazdowe (2 szt.), przy czym jedna z tych bram będzie bramą wspólną pomiędzy halą (nawą) a halą przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3, natomiast druga będzie bramą zewnętrzną wyjazdową. W hali wykonana będzie posadzka zmywalna, nienasiąkliwa, umożliwiająca wjazd pojazdów, odporna na środowisko agresywne, z żelbetonu odpornego na obciążenia mechaniczne. Posadzka wykonana będzie ze spadkami gwarantującymi odprowadzenie odcieków do systemów odwodnieniowych. Hala (nawa) wyposażona będzie m.in. w instalacje: kanalizacyjną, wentylacyjną, oświetlenia, elektryczną, odgromową. Hala przeznaczona będzie do:

- załadunku frakcji do procesu stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania/ oraz

- rozładunku odpadów po procesach stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania.

Zanieczyszczone powietrze z hali, za pomocą odrębnego wentylatora wyciągowego będzie kierowane do oczyszczenia na płuczkę wodną i biofiltr.

II.2.2.1.3. Wentylatorownie (2 szt.) wykonane będą w postaci hal w konstrukcji stalowej, przylegające do tylnej ściany każdego z rzędu bioreaktorów. W wentylatorowniach usytuowane będą:

- wentylatory napowietrzające (22 szt.) o wydajności 3 610 m³/szt., przeznaczone do napowietrzenia materiału stabilizowanego/suszonego/kompostowanego w bioreaktorach,
- wentylatory wyciągowe (2 szt.) o wydajności 33 200 m³/szt. odbierające zużyte powietrze z bioreaktorów i kierujące je dalej na płuczkę a następnie na biofiltr,
- wentylator wyciągowy (1 szt.) o wydajności 11 200 m³/szt. obsługujący halę (nawę),
- wentylator wyciągowy (1 szt.) o wydajności 20 500 m³/szt. obsługujący halę przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3.

Zastosowane będą wentylatory o niskim poziomie mocy akustycznych.

II.2.2.1.4. Hala przygotowania i magazynowania odpadów do procesu kompostowania R3 wykonana będzie w konstrukcji stalowej, do wys. 5,0 m – ściana żelbetowa, o wytrzymałości dostosowanej do naporu gromadzonych odpadów (przy uwzględnieniu, że maksymalna wysokość usypu odpadów wyniesie do 4,0 m a projektowa gęstość usypowa odpadów ok. 0,6 Mg/m³) od wys. 5,0 m, nad ścianą żelbetową hala obudowana będzie na całej wysokości płytami warstwowymi o grubości ≥ 80 mm, z dachem dwuspadowym płaskim. Ściany hali izolowane akustycznie. Hala posiadać będzie następujące parametry:

- szerokość hali: 30 m,
- długość hali: ok. 64 m,
- wysokość hali: 10,0 m do najniższej konstrukcji dachu,
- powierzchnia hali: ok. 1 908 m².

W hali wykonane będą szczelnie zamykane dwie bramy wjazdowe, przy czym jedna z tych bram będzie bramą wspólną pomiędzy halą przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3 a halą (nawą), druga będzie bramą zewnętrzną wyjazdową. W hali wykonana będzie posadzka zmywalna, nienasiąkliwa, umożliwiająca wjazd pojazdów, odporna na środowisko agresywne, z żelbetonu odpornego na obciążenia mechaniczne. Posadzka wykonana będzie ze spadkami gwarantującymi odprowadzanie odcieków do systemów odwodnieniowych. Hala wyposażona będzie m.in. w instalacje: wodociagową, w tym ppoż., kanalizacyjną, wentylacyjną, oświetlenia, elektryczną, odgromową. Hala przeznaczona będzie do:

- rozładunku odpadów,
- czasowego magazynowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji,
- rozrywania worków z odpadami ulegających biodegradacji,
- rozdrabniania odpadów (np. gałęzi),
- wstępnego przygotowanie odpadów przed procesem przetwarzania.

W hali usytuowane będą maszyny i urządzenia przeznaczone do przygotowania odpadów do procesu kompostowania, m.in. rozrywarka do worków, rozdrabniarka odpadów, ładowarka. Zanieczyszczone powietrze z hali, za pomocą odrębnego wentylatora wyciągowego będzie kierowane do oczyszczenia na płuczkę wodną i biofiltr.

II.2.2.1.5. Urządzenia ochrony powietrza:

II.2.2.1.5.1. Płuczka wodna o wydajności 98 000 m³/h oczyszczanego powietrza, wykonana będzie w konstrukcji żelbetowej, w systemie przeciwprądowego przepływu powietrza, względem rozpryskiwanej cieczy recyrkulacyjnej. Ciecz obiegowa gromadzona będzie w dolnej części płuczki. Pompa recyrkulacyjna będzie zawracała ciecz. Płuczka stanowić będzie element zintegrowany z biofiltrem, połączony w dolnej części otworami umożliwiającymi migrację powietrza z płuczki do biofiltra.

II.2.2.1.5.2. Biofiltr wykonany będzie w konstrukcji żelbetowej z lekkim przykryciem systemowym typu namiotowego na ruszcie stalowym. Wykonany będzie jako urządzenie zamknięte, wyposażone w emitator punktowy z króćcem pomiarowym. Elementy biofiltra stanowić będą:

- ruszt biomasy wykonany z materiału odpornego na korozję oraz pozwalającego na wjazd ładowarki,
- wypełnienie biofiltra – złożo biologiczne.

Biofiltr posiadać będzie następujące parametry:

- powierzchnia czynna (powierzchnia złoża): 980 m²,
- wysokość złoża w biofiltrze: ≥ 2 m,
- obciążenie złoża w biofiltrze: ≤ 100 m³/m²/h.

Posadzka biofiltra wykonana będzie ze spadkiem. Skropliny, które mogą się wytworzyć w rurociągach doprowadzających powietrze do biofiltra oraz wody odciekowe powstające na złożu biologicznym będą spływać zgodnie ze spadkiem do ujęcia wód poprocesowych. Wkład biofiltra będzie rozłożony na specjalnie zaprojektowanej i wykonanej konstrukcji składającej się ze stópek oraz kratki tworzywowych umożliwiających przedostawanie się powietrza przez poszczególne warstwy wkładu biofiltra oraz pozwalających na przesiąkanie wód odciekowych. W celu wyeliminowania związków odorogennych w biofiltrze zastosowane będzie złożo biologiczne, które składać się będzie z następujących warstw:

- karpina iglasta – miąższość $\geq 0,6$ m,
- kora sosnowa – miąższość $\geq 0,2$ m,
- karpina liściasta – miąższość $\geq 0,5$ m,
- kora sosnowa – miąższość $\geq 0,2$ m,
- mata kokosowa – co najmniej 2 warstwy,
- karpina iglasta – miąższość $\geq 0,5$ m.

Dla biofiltra wykonana będzie instalacja nawadniająca, sterowana automatycznie w celu możliwości nawilżania złoża biofiltra. Biofiltr posiadać będzie dwie szczelnie zamykane bramy wjazdowe/wyjazdowe, za pomocą których będzie następował załadunek/rozładunek biofiltra.

II.2.2.1.6. Sterownia

Elementem sterującym pracą instalacji będą dwa komputery z zainstalowanym programem wizualizacyjnym instalacji, jeden umieszczony będzie w szafie automatyki w sterowniach/wentylatorowniach, drugi w sterowni zakładowej głównego technologa. Zastosowany komputerowy system sterowania pozwolić będzie na regulację intensywności przebiegu procesu napowietrzania i nawilżania wsadu w bioreaktorach oraz kontrolę temperatury i stężenia tlenu aby zapewnić higienizację materiału wsadowego. Sterowanie urządzeniami prowadzone będzie z panelu operatorskiego na szafie AKPiA lub z komputera w sterowni zakładowej głównego technologa. Instalacja pracować będzie w trybie automatycznym (za wyjątkiem zaworów odwadniających).

II.2.2.2.2. Kompostownia kontenerowa, na stałe nie związana z terenem, wykorzystywana będzie wyłącznie w przypadku awarii instalacji bioreaktorów żelbetowych do dokończenia procesu stabilizacji.

II.2.2.2.2.1. Uchylony.

II.2.2.2.2.2. System kontenerowy składał się będzie z:

- 3 kontenerów kompostujących hermetycznie zamkniętych i izolowanych termicznie (podwójne ściany wypełnione izolacją termiczną z wełny mineralnej) o wymiarach 6500 x 2290 x 2250 mm, pojemności masowej 24,68 Mg/szt.
- 21 kontenerów kompostujących hermetycznie zamkniętych i izolowanych termicznie (podwójne ściany wypełnione izolacją termiczną z wełny mineralnej) o wymiarach 6180 x 2290 x 2050 x 2280 mm, pojemności masowej 22,66 Mg/szt. Podłoga kontenera dwuwarstwowa wykonana z dwuteownika, z izolacją między ścianami bocznymi, wewnątrz kontenera pokryte stalą nierdzewną o grubości 2 mm. Dach kontenerów dwuwarstwowy, hydrauliczny, izolowany pokryty od wewnątrz blachą nierdzewną o grubości 2 mm, uszczelniany wkóło za pomocą specjalnej uszczelki. Dodatkowo skonstruowane zamknięcie stwarzać będzie możliwość docisku kłapy górnej. Dach zabezpieczony będzie zamkiem na siłowniku. Podłączenia hydrauliki siłowej usytuowane będą na przedniej ścianie kontenera. Z tyłu kontenera znajdować się będą dwuwarstwowe, izolowane drzwi jednoskrzydłowe. Drzwi uszczelnione będą za pomocą uszczelki gumowej oraz zabezpieczone będą bocznym zamkiem. W drzwiach zamontowane będą dwa kroćce o średnicy 6 cali- nawiewowy i powrotny.

Wewnątrz kontenera na podłodze zamontowane będą po dwa profile prostokątne (tunele napowietrzające) do optymalnej cyrkulacji powietrza. Pod podłogą usytuowany będzie króciec spustowy wraz z zaworem kulowym do odprowadzenia odcieku poprocesowego.

Kontenery kompostujące podłączone będą do:

- ✓ systemu napowietrzania, który stanowić będą 2 wentylatory napowietrzające o wydajności 1800 m³/h każdy, o mocy 2,2 kW, (uśredniona ilość wymian powietrza dla jednego kontenera wynosić będzie 9,26 wymian/h), o ciśnieniu strumienia powietrza 5000 Pa, oraz rurociąg transportujący powietrze do kontenerów i z kontenerów, wykonany ze stali nierdzewnej o średnicy 150 mm, izolowany przed utratą ciepła;
- ✓ systemu transportu odcieków wykonanego z rur z tworzywa sztucznego, transportującego odcieki do 4-ch szczelnych, bezodpływowych zbiorników na odcieki o pojemności ok. 1 m³ każdy, z którego odcieki wywożone będą okresowo do podczyszczalni odcieków na terenie ZUO,
- ✓ systemu zasilającego instalację w energię elektryczną - cztery punkty poboru energii, które służyć będą do podłączenia urządzenia hydraulicznego w razie potrzeby otwarcia kontenera na placu,
- ✓ systemu zasilającego instalację w wodę - 4 punkty poboru wody z manualnym systemem nawadniającym (zraszacze zamontowane wewnątrz pod sufitem dookoła kontenera) oraz zawór otwierający i zamykający dopływ wody do biofiltra.
- ✓ system biofiltrów oczyszczających powietrze podprocesowe, który tworzyć będą 3 kontenery o wymiarach: 6180 x 2290 x 2050 x 2280 mm, wypełnione karpiną o wysokości złoża ok. 2 m, o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m³

Dodatkowe wyposażenie kontenerów stanowić będą :

- ✓ agregat hydrauliczny do otwierania klap kontenerów,
- ✓ nagrzewnica przelotowa z 3 zabezpieczeniami na wypadek przegrzania,
- ✓ termometr szpilkowy do pomiaru temperatury,
- ✓ szyny najazdowe.

II.2.2.2.3. Plac przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu – plac o powierzchni użytkowej ok. 2 300 m² zlokalizowany w południowo - wschodniej części RCO, posiadał będzie szczelną nawierzchnię betonową - uszorstnioną o grubości ok. 0,20 m położoną na warstwie podbudowy zasadniczej z mieszanki niezwiązanej o uziarnieniu 0/63 mm stabilizowanej mechanicznie o grubości ok. 0,20 m, położonej bezpośrednio na żelbetonowej płycie fundamentowej. Warstwę separacyjną stanowić będzie geowłókna. Obrzegowanie placu wykonane będzie jako żelbetonowa ściana oporowa kątowna o grubości 0,3 m i wysokości 2,0 m. Ściana związana będzie monolitycznie z płytą fundamentową. Plac wyposażony będzie w system liniowy odprowadzania ścieków z placu do kanalizacji sanitarnej, które kierowane będą do oczyszczalni ścieków. Plac będzie zadaszony. Przeznaczony będzie do:

- przesiewania stabilizatu lub/i,
- przerzucania w celu waloryzacji i uszlachetniania oraz przesiewania kompostu,
- prowadzenia, zgodnie z warunkami określonymi w pkt. XX.A. decyzji, II fazy stabilizacji (dojrzewania) stabilizatu z okresowym przerzucaniem przyzm.

II.2.2.3. Plac demontażu odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 - utwardzony plac o szczelnej nawierzchni bitumicznej o wymiarach 20,0 m x 20,0 m, zlokalizowany na wydzielonej części placu ZPOO na działce o nr ewid. 2177/8. Plac posiadał będzie ogrodzenie ze stalowej siatki. Wokół placu zamontowane będzie oświetlenie. Na terenie placu zlokalizowana będzie wiata magazynowa konstrukcji murowanej o wymiarach 15,5 m x 30,5 m.

II.2.2.4. Urządzenia gospodarki wodno-ściekowej:

II.2.2.4.1. Zbiorniki odcieków (4 szt.) - szczelne, bezodpływowe zbiorniki o pojemności ok. 1,0 m³ każdy, przeznaczone do gromadzenia nadmiaru odcieków z instalacji bioreaktorów kontenerowych.

II.2.2.4.2. Uchylony.

II.2.2.4.3. Zbiornik na wody opadowe z dachów obiektów z komorą na cele ppoż. wykonany będzie jako zbiornik żelbetowy, szczelny, bezodpływowy, o pojemności ok. 530 m³, wyposażony dodatkowo w wydzieloną komorę o pojemności czynnej 64 m³ (z uwagi na wymogi zabezpieczenia przeciwpożarowego). Zbiornik stanowić będzie zabezpieczenie wody dla celów ppoż., woda ze zbiornika może być wykorzystywana również do celu pielęgnacji terenów zielonych. W zbiorniku wyznaczone będą poziomy wypełnienia zbiornika tj. ostrzegawczy, maksymalny, awaryjny. Za pomocą czujnika przesyłany będzie sygnał o bieżącym stanie napełnienia zbiornika do centralnej stacji operatorskiej.

II.2.2.4.4. Zbiornik na ścieki (wody opadowe i roztopowe) z dróg i placów wykonany będzie jako zbiornik żelbetowy, szczelny, bezodpływowy, o pojemności ok. 450 m³. W zbiorniku wyznaczone będą poziomy wypełnienia zbiornika tj. ostrzegawczy, maksymalny, awaryjny. Za pomocą czujnika przesyłany będzie sygnał o bieżącym stanie napełnienia zbiornika do centralnej stacji operatorskiej. Wody opadowe i roztopowe ze zbiornika będą kierowane do oczyszczalni ścieków. Odprowadzenie wód będzie realizowane za pośrednictwem kanalizacji miejskiej.

II.2.2.4.5. Separator substancji ropopochodnych i osadnik wykonany będzie separator koalescencyjny o przepustowości 10/100 z osadnikiem o pow. 3 000 dm³ i bypassem o średnicy 2 000 mm, usytuowany przed zbiornikiem wód opadowo-roztopowych z dróg i placów stanowił będzie system oczyszczania wód opadowo – roztopowych kierowanych do zbiornika.

II.2.2.4.6. Zbiornik wód odciekowych (ścieków technologicznych) wykonany będzie jako zbiornik żelbetowy, szczelny, bezodpływowy, o pojemności ok. 380 m³. Przeznaczony będzie do gromadzenia odcieków technologicznych:

- powstających w bioreaktorach w procesie biologicznego przetwarzania odpadów,
- odcieków pochodzących z obu wentylatorowni,
- odcieków pochodzących z płuczki i biofiltra,
- odcieków pochodzących z hali (nawy),
- odcieków pochodzących z hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3.

W zbiorniku wyznaczone będą poziomy wypelnienia zbiornika tj. ostrzegawczy, maksymalny, awaryjny. Za pomocą czujnika przesyłany będzie sygnał o bieżącym stanie napełnienia zbiornika do centralnej stacji operatorskiej. Ocieki ze zbiornika recykulowane będą do procesu biologicznego przetwarzania (nawilżania wsadu) lub wywożone będą do podczyszczalni odcieków albo oczyszczalni ścieków.

II.2.2.5. Miejsca magazynowania odpadów:

II.2.2.5.1. Boksy magazynowe stanowić będą ciąg 5 boksów żelbetonowych, zadaszonych o wymiarach 6,0 m x 9,0 m x 3,0 m każdy. Posadzka każdego boksu została ukształtowana ze spadkiem w kierunku na zew. wynoszącym ok. 1%. Wzdłuż krawędzi wjazdu do boksu wykonany będzie ciąg liniowego odwodnienia powierzchni, który będzie zabezpieczał gromadzone surowce wtórne przed wpływem opadów atmosferycznych.

II.2.2.5.2. Wiaty magazynowe - dwie wiaty magazynowe w konstrukcji murowanej, w tym jedna o wymiarach 15,5 m x 30,5 m, druga o wymiarach 9,5 m x 13,5 m oraz jedna wiata w konstrukcji stalowej o wymiarach 9,5 m x 19,0 m.

II.2.2.5.3. Boksy magazynowe przy hali sortowni i placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu

Boksy magazynowe stanowić będą siedem foremnych boksów o szerokości 5,75 m i głębokości 8,95 m oraz jeden nieforemny boks na połączeniu dwóch ścian. Wysokość ścian oporowych wynosić będzie 3,5 m od posadzki. Ściana monolitycznie złączona będzie z płytą fundamentową. Podstawę ściany stanowić będzie płyta żelbetowa grubości 30 cm i szerokości 3,28 m. Posadzka każdego boksu ukształtowana będzie ze spadkiem na zewnątrz wynoszącym ok 1%. Wzdłuż krawędzi wjazdu do boksu wykonane będą ciągi liniowe odwodnienia powierzchni zabezpieczające przed wpływem opadów atmosferycznych. Boksy będą zadaszone.

II.2.2.6. Urządzenia technologiczne wykorzystywane w instalacji:

- **samochody typu "hakowiec"** do transportu kontenerów,
- **ładowarki teleskopowe i kołowe**, samobieżne o ładowności 2,4 Mg, wyposażone w łyżkę o pojemności ok. 1,5- 2,0 m³ (widły), przeznaczone do przemieszczania odpadów na zasobni komunalnej,

- **wózki widłowe** samobieżne, o ładowności min. 2 Mg, wyposażone w podnośnik hydrauliczny – widłowy, chwytak hydrauliczny oraz lemiesz, przeznaczone do prac transportowych oraz pomocniczych,
- **kontenery wielkogabarytowe** o pojemności 16 - 32 m³, przeznaczone do gromadzenia i transportu odpadów komunalnych, przystosowane do współpracy z samochodem hakowym, wyposażone w plandekę lub siatkę do przykrywania odpadów w czasie transportu,
- **kontenery samowyladowcze** stalowe o pojemności 1,2 - 2,0 m³, przeznaczone do gromadzenia i przemieszczania odpadów,
- **rozdrabniacz odpadów stacjonarny** - rozdrabniarka dwuwałowa do drewna i odpadów zielonych,
- **rozrywarka worków,**
- **bariera antyodorowa typu „mokra mgła”** - wodna instalacja ciśnieniowa z dyszami zamglawiającymi do zamglawiania eksploatacyjnych preparatów antyodorowych. Przewód dystrybucyjny z dyszami zamontowanymi odległościach ok. 2,5 m umieszczony będzie w pasie latarni i częściowo na łupkach/wspornikach. Wysokość umiejscowienia przewodu z dyszami wynosić będzie około 3,2 m - 3,7 m. Rozmieszczenie łącznie ok. 120 dysz zamglawiających z szybkozłączkami w odległości co 2,5 metra stanowić będzie 300 m linii, która tworzy barierę antyodorową + ok. 50 m przewodów oprowadzających/zasilających (łączna długość bariery 350 mb). Rurociąg zasilający dysze to poliamidowy, wysokociśnieniowy przewód dystrybucyjny o średnicy 9,5 x 5 mm wraz z niezbędnymi kształtkami, na którym zamontowane będą dysze zamglawiające. Do dysz zamglawiających tłoczony będzie rurociągami ciśnieniowymi wodny roztwór roboczy eksploatacyjnego preparatu antyodorowego. Przewód z dyszami zasilany będzie roztworem preparatu z centralnej jednostki zamglawiającej EVO zainstalowanej w pomieszczeniu, gdzie nie będzie narażona na działanie niepożądanych warunków meteorologicznych. Centralna Jednostka Zamglawiająca typ HPS EVO wyposażona będzie we wszystkie elementy niezbędne do prawidłowego działania bariery, tj. pompę wysokociśnieniową, filtry, zestaw dozujący, panel sterujący, zbiornik na preparat, manometry, zawory itp.,
- **samojezdna przerzucarka** o wydajność do 3000 m³/h, masie ok. 14,5 Mg, wyposażona w zwijarkę/rozwijarkę włókniny,
- **rozdrabniacz odpadów wielkogabarytowych mobilny** - wolnoobrotowy o wydajności min. 20 Mg/h, przeznaczony do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych; wyposażony w silnik wysokoprężny. Przenośnik wyrzutowy odbierający rozdrobnioną frakcję wyposażony w separator metali żelaznych,
- **przesiewacz gwiaździsty MULTISTAR S3** o mocy 55 kW, o przepustowości do 80 m³/h, przeznaczony będzie do przesiewania odpadów na 3 frakcje.

II.2.2.7. Pozostałe wyposażenie instalacji stanowią:

- budynek wagowy,
- budynek socjalny,
- elektroniczna waga samochodowa o nośności 60 000 kg,
- myjki ciśnieniowe do czyszczenia kół i podwozi pojazdów (z zastosowaniem roztworu środka dezynfekcyjnego), ścieki z myjek gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku i wywożone będą okresowo do podczyszczalni lub oczyszczalni ścieków,

- drogi dojazdowe i place manewrowe betonowe, wyprofilowane ze spadkami do odprowadzania wód deszczowo - roztopowych z powierzchni dróg i placów do systemu kanalizacji deszczowej,
- ściana oporowa wykonana w brzegowej części placu technologicznego o wysokości 5 m,
- oświetlenie terenu,
- ogrodzenie pełne terenu o wysokości 2 m, na całej długości.
- system monitoringu wizyjnego terenu instalacji RCO umożliwiający rejestrację wjazdów i wyjazdów z terenu instalacji.

II.2.3. Przetwarzanie materiału po procesach biologicznych:

W skład węzła przetwarzania materiału po procesach biologicznych wchodzić będą:

II.2.3.1. Plac przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu – plac o powierzchni użytkowej ok. 2 300 m² zlokalizowany w południowo - wschodniej części RCO, posiadać będzie szczelną nawierzchnię betonową - uszorstnioną o grubości ok. 0,20 m położoną na warstwie podbudowy zasadniczej z mieszanki niezwiązanej o uziarnieniu 0/63 mm stabilizowanej mechanicznie o grubości ok. 0,20 m, położonej bezpośrednio na żelbetonowej płycie fundamentowej. Warstwę separacyjną stanowić będzie geowłóknina. Obrzegowanie placu wykonane będzie jako żelbetonowa ściana oporowa kątowna o grubości 0,3 m i wysokości 2,0 m. Ściana związana będzie monolitycznie z płytą fundamentową. Plac wyposażony będzie w system liniowy odprowadzania ścieków z placu do kanalizacji sanitarnej, które kierowane będą do oczyszczalni ścieków. Plac będzie zadaszony. Przeznaczony będzie do:

- przesiewania stabilizatu lub/i
- przerzucania w celu waloryzacji i uszlachetniania oraz przesiewania kompostu,
- prowadzenia II fazy stabilizacji (dojrzewania) stabilizatu z okresowym przerzucaniem pryzm ¹⁾.

¹⁾ II faza procesu prowadzona będzie wyłącznie w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej urządzeń instalacji bioreaktorów żelbetonowych i będzie miała na celu umożliwienie dokończenia rozpoczętego procesu stabilizowania odpadów. II faza procesu prowadzona będzie zgodnie z warunkami określonymi w pkt. XX.A. decyzji.

II.2.3.2. Wydzielone miejsce na placu, gdzie usytuowane będą:

- przesiewacz przeznaczony do przesiewania materiału po procesach biologicznego przetwarzania odpadów,
- aerator samojezdny (przerzucarka) przeznaczony do przerzucania /uszlachetniania kompostu (materiału strukturalnego po procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów) oraz do przerzucania pryzm poddawanych II fazie stabilizacji odpadów.

II.2.4. Pozostałe wyposażenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów wspólne dla wszystkich instalacji:

- dwie elektroniczne wagi samochodowe najazdowe o nośności 30 Mg i 35 Mg,
- dwie elektroniczne wagi samochodowe najazdowe o nośności 60 Mg,
- waga elektroniczna o nośności maksymalnej 60 kg,
- myjki ciśnieniowe do czyszczenia kół i podwozi pojazdów (z zastosowaniem roztworu środka dezynfekcyjnego), ścieki z myjek gromadzone będą w szczelnym bezodpływowym zbiorniku i wywożone będą okresowo do podczyszczalni lub oczyszczalni ścieków,

- drogi dojazdowe i technologiczne asfaltowe,
- place manewrowe o nawierzchni bitumicznej, wyprofilowane ze spadkiem do odprowadzenia wód deszczowych z powierzchni placów do systemu kanalizacji deszczowej,
- oświetlenie terenu,
- stacja transformatorowa,
- sieć piezometrów,
- system monitoringu wizyjnego terenu instalacji RCO umożliwiający rejestrację wjazdów i wyjazdów z terenu instalacji,
- ogrodzenie zewnętrzne terenu – wykonane z siatki stalowej powlekanej o wysokości 2,0 m rozpiętej na linkach i słupkach stalowych osadzonych w fundamentach betonowych w rozstawie 2,1 m. Do słupków stalowych montowane będą wysięgniki stalowe odgięte do wewnątrz długości 0,75 m, na których rozpięte zostanie 5 rzędów drutu kolczastego,
- pas zieleni izolacyjnej (wysokiej i niskiej) o szerokości 10 m.

II.3. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

II.3.A. Zastosowane techniki w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów (Bat 2, Bat 5) – zgodnie z wdrożonym systemem zarządzania środowiskowego (EMS Bat 1):

- opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór (Bat 2a),
- opracowanie i wdrożenie procedur odbioru odpadów (Bat 2b),
- opracowanie i wdrożenie procedur postępowania z odpadami i ich przemieszczania, dokumentowanie i weryfikowanie po wykonaniu (Bat 5),
- opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów (Bat 2c),
- opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia (Bat 2d),
- zapewnienie segregacji odpadów (Bat 2e),
- zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (Bat 2f),
- sortowanie dostarczonych odpadów stałych (Bat 2g).

II.3.1. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji: do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne oraz do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

II.3.1.1. Przyjęcie odpadów na teren instalacji odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady główną bramą wjazdową na teren instalacji za zgodą pracownika.

II.3.1.2. Kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej najazdowej sprzężonej systemem informatycznym z programem do ewidencji odpadów w celu ustalenia masy pojazdu pełnego.

II.3.1.3. Ustalenie czy odpady kierowane będą do:

- mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów,
- kompostowni odpadów zielonych,
- składowania,
- Zakładowego Punktu Odbioru Odpadów (ZPOO),

- Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK),
- miejsc magazynowania odpadów zbieranych.

II.3.1.4. Przekazanie przez dostawcę odpadów podstawowej charakterystyki odpadów oraz testów zgodności zarządzającemu w przypadku, gdy jest to wymagane.

II.3.1.5. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami. Uprawniony pracownik dokonywać będzie oględzin dostarczonych odpadów; sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów i podstawową charakterystyką odpadów. Pracownik odmówi przyjęcia odpadów, których skład będzie niezgodny z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami, z informacjami zawartymi w podstawowej charakterystyce odpadów lub niniejszej decyzji. Dokumenty wagowe zawierały będą dane (imię i nazwisko) osoby przyjmującej odpady na teren instalacji oraz dane (imię i nazwisko) osoby odmawiającej przyjęcia odpadów, a także przyczynę odmowy przyjęcia odpadów.

II.3.1.6. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych tj.:

- zasobni niesegregowanych (zmieszanych) odpadów zlokalizowanej w hali technologicznej – odpady niesegregowane (zmieszane) oraz odpady po procesie biologicznego suszenia, które kierowane będą na linię technologiczną,
- zasobni segregowanych odpadów zlokalizowanej w hali technologicznej oraz boksach magazynowych i w wydzielonych miejscach na terenie RCO – odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, kierowane na linię technologiczną,
- hali przygotowania i magazynowania odpadów lub boks magazynowego (gałęzie) przed procesem R3 – odpady ulegające biodegradacji i bioodpady przeznaczone do kompostowania,
- dzienna działka robocza kwatery – odpady przeznaczone do składowania,
- plac magazynowy materiałów inertnych - odpady przeznaczone do wykorzystania na składowisku,
- punkt przyjęcia odpadów do Zakładowego Punktu Odbioru Odpadów (ZPOO) - miejsca zbierania odpadów,
- punkt przyjęcia odpadów do Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) - miejsca zbierania odpadów.

II.3.1.7. Wyładunek odpadów w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu oraz oczyszczenie pojazdu.

II.3.1.8. Powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów następować będzie wstępna ocena poprawności danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości odmowa przyjęcia odpadów.

II.3.1.9. Pobór próbek dostarczonych odpadów do weryfikacji (dla których jest to wymagane).

II.3.1.10. W okresie dodatnich temperatur wszystkie pojazdy opuszczające teren składowiska i instalacji MBP będą poddane dezynfekcji kół i podwozi w myjkach ciśnieniowych.

II.3.1.11. Ponowne ważenie pojazdu w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów i wyjazd z terenu instalacji.

II.3.1.12. Potwierdzenie odbioru odpadu następuje na karcie przekazania odpadu, po wystawieniu kwitu wagowego.

II.3.1.13. Wyjazd pojazdu przez bramę główną.

II.3.2. Proces technologiczny składowania odpadów:

II.3.2.1. Przetwarzanie odpadów w procesie składowania na składowisku odpadów w Krośnie prowadzone będzie metodą **D5** - /Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)/, zgodnie z załącznikiem nr 2 - „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach.

II.3.2.2. Składowisko eksploatowane będzie metodą poziomą, polegającą na układaniu odpadów warstwami o miąższości ok. 2 m.

II.3.2.3. Odpady składowane będą w sposób uporządkowany w poszczególnych sektorach, na dwóch wyznaczonych dziennych działkach roboczych o maksymalnych wymiarach:

- a) sektor nr I - odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup 19 05, 19 08, 19 09 i 19 12 – wymiary 168 m x 105 m, maksymalna działka robocza 2 500 m²;
- b) sektor nr II - odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20 oraz z podgrup 19 05 i 19 12 z odpadami innymi niż niebezpieczne z grup, 04, 15, 16 i 17 – wymiary 80 m x 155 m, maksymalna działka robocza 1 500 m²;
- c) sektor nr III - odpady o kodzie 10 01 03 – wymiary 90 m x 20 m, maksymalna działka robocza 900 m²;
- d) sektor nr IV - odpady o kodzie 20 01 99, ex 20 01 99 – wymiary 95 m x 20 m, maksymalna działka robocza 950 m².

Wymiary dziennej działki roboczej mogą być zmniejszone w zależności od ilości dowożonych odpadów, technicznych możliwości prawidłowego przyjęcia odpadów, od ich skompaktowania oraz przykrycia warstwą izolacyjną. Na koniec dnia roboczego ustalane będzie wypełnienie (w m³) dziennej działki roboczej. Pomiar odnotowywany będzie w książce eksploatacji składowiska.

II.3.2.4. Granice działek roboczych wyznaczane będą za pomocą łat, zgodnie z kierunkiem składowania odpadów. Łaty umieszczane będą w narożnikach dziennych działek roboczych w sposób niepowodujący zakłóceń w pracy sprzętu technologicznego.

II.3.2.5. Odpady będą podlegać rozplantowaniu na warstwy o grubości 0,3 – 0,5 m, a następnie będą na bieżąco zagęszczane kompaktorem.

II.3.2.6. Składowanie odpadów prowadzone będzie na dwóch wyznaczonych działkach roboczych, przy zachowaniu zasady: na jednej działce składowane będą odpady na bieżąco dowożone, na drugiej prowadzona będzie niwelacja i przykrywanie odpadów warstwą pośrednią zabezpieczającą przed ewentualnym rozwiewaniem lekkich frakcji.

II.3.2.7. Warstwa zagęszczonych odpadów o miąższości 2,0 m przykrywana będzie warstwą izolacyjną o grubości 0,3 m. Każdorazowo prowadzony będzie pomiar grubości warstwy izolacyjnej i odnotowywany będzie w książce eksploatacji składowiska.

II.3.2.8. Jako izolacyjne warstwy pośrednie będą stosowane materiały mineralne lub odpady obojętne dla środowiska wymienione w pkt II.1.1. niniejszej decyzji.

II.3.2.9. Podczas formowania kolejnych warstw odpadów przestrzegana będzie zasada takiego formowania odpadów aby skarpy zewnętrzne miały nachylenie minimum 1:3.

II.3.2.10. Ograniczenie rozwiewania odpadów realizowane będzie poprzez stosowanie warstw izolacyjnych, ustawianie przenośnych siatek zabezpieczających oraz sukcesywne rozplantowywanie i zagęszczanie odpadów kompaktorem.

II.3.2.11. Sektory będą oddzielone od siebie w sposób trwały np. siatką, tak aby zapobiec mieszaniu i przenikaniu odpadów do sektorów sąsiednich.

II.3.2.12. W celu minimalizacji emisji wtórnej, w szczególności, w okresach suchych, powierzchnia niecki składowiska w trakcie nanoszenia warstw izolacyjnych może być zraszana podczyszczonym odciekami.

II.3.3. Proces technologiczny mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

II.3.3.1. Mechaniczno - ręczne przetwarzanie odpadów:

II.3.3.1.1. Identyfikacja odpadów i rozładunek

Do procesu mechaniczno - ręcznego sortowania odpadów kierowane będą niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (**Wariant 1**), zmieszane odpady opakowaniowe oraz odpady wstępnie posegregowane „u źródła” (m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, metale, szkło) w celu ich doczyszczenia (**Wariant 2**). Ww. procesy mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone będą jako odrębne warianty eksploatacji instalacji.

Po wstępnej identyfikacji tj. sprawdzeniu masy i rodzaju dostarczanych odpadów oraz sprawdzeniu zgodności przywożonych odpadów z kartą przekazania odpadów, odpady te w zależności od rodzaju kierowane będą do:

- zasobni niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zlokalizowanej w hali technologicznej,
- zasobni segregowanych odpadów, zlokalizowanej w hali technologicznej oraz boksów magazynowych i wydzielonych miejsc na terenie RCO,

gdzie będą czasowo magazynowane przed ich przetworzeniem. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Dowożone odpady rozładowywane będą na posadzkę. Podczas rozładunku odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie. W strefie buforowej ręcznie wydzielane będą odpady tarasujące wielkogabarytowe, opony oraz odpady zużytego sprzętu elektronicznego i elektronicznego.

II.3.3.1.1.1. Podawanie i preselekcja odpadów

Odpady zgromadzone w zasobni za pomocą ładowarki załadowywane będą do rozrywarki worków skąd trafiać będą do przenośnika podającego odpady na linię sortowniczą lub bezpośrednio załadowywane będą na przenośnik łańcuchowy podający odpady na linię sortowniczą. Z przenośnika podającego odpady trafiać będą do kabiny wstępnej segregacji, gdzie wydzielane będą odpady mogące utrudnić bądź zakłócić proces sortowania typu: opakowania szklane, odpady gabarytowe, frakcje surowcowe (np. duża folia lub karton). Pod kabiną wstępnej segregacji umiejscowione będą dwa kontenery o poj. 30 m³ oraz cztery kontenery typu koleba o poj. min. 2 m³, do których będą kierowane ww. odpady wydzielone w kabinie wstępnego segregowania. Po wypełnieniu kontenerów odpady kierowane będą na linię prasowania, a następnie do ustalonych miejsc magazynowania. Po zebraniu ilości uzasadniającej transport przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku.

II.3.3.1.1.2. Podział granulometryczny odpadów na frakcje

Z kabiny wstępnej segregacji odpady trafiać będą do procesu przesiewania, który będzie realizowany za pomocą sita bębnowego obrotowego. Na sicie w ramach podziału granulometrycznego wydzielone będą 3 strumienie odpadów, w tym:

- frakcja drobna biodegradowalna o wielkości 0-60/80 mm, kwalifikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 – tzw. frakcja podsitowa,
- frakcja średnia o wielkości > 60/80-340 mm,
- frakcja gruba o wielkości >340 mm (tzw. frakcje nadsitowe),

Wydzielone frakcje w zależności od właściwości odpadów skierowane będą do ich dalszego przetwarzania.

II.3.3.1.1.3. Przetwarzanie frakcji drobnej o wielkości 0-60/80 mm

II.3.3.1.1.3.1. Wydzielenie metali żelaznych:

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja podsitowa o wielkości 0-60/80 mm transportowana będzie na separator Fe w celu wydzielenia metali żelaznych. Wydzielone frakcje metali gromadzone będą w kontenerach, po zapelnieniu których transportowane będą do miejsc ich magazynowania. Po zgromadzeniu ilości uzasadniającej transport odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku.

II.3.3.1.1.3.2. Skierowanie frakcji drobnej do stacji załadunku:

Po wydzieleniu metali żelaznych frakcja podsitowa o wielkości 0-60/80 mm za pomocą przenośnika odbierającego skierowana będzie do stacji załadunku kontenerów gdzie gromadzona będzie w kontenerze do czasu jego zapelnienia. Po zapelnieniu kontenera i jego zważeniu frakcja ta przetransportowana będzie do dalszego przetwarzania w instalacji do stabilizacji tlenowej (proces D8). Załadunek i odbiór frakcji podsitowej odbywał się będzie w sposób umożliwiający ciągłość pracy linii sortowniczej.

II.3.3.1.1.3.3. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki:

W przypadku sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki frakcja drobna o wielkości 0-60/80 mm (frakcja podsitowa) może być przekierowana do dalszego przetwarzania na linii sortowniczej wraz z frakcją średnią o wielkości >60/80-340 mm.

II.3.3.1.1.4. Przetwarzanie frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm

II.3.3.1.1.4.1. Wydzielenie metali żelaznych:

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja średnia o wielkości >60/80-340 mm w pierwszej kolejności kierowana będzie do separatora metali żelaznych Fe w celu wydzielenia frakcji metali żelaznych. Wydzielona frakcja metali żelaznych trafiać będzie do kabiny sortowniczej Fe/Ne w celu doczyszczenia metali, które następnie trafiać będą do kontenera metali żelaznych gdzie będą gromadzone do czasu jego zapelnienia. Po zapelnieniu kontenera odpady te kierowane będą do miejsca ich magazynowania, a następnie po zebraniu ilości uzasadniającej transport przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku.

II.3.3.1.1.4.2. Wydzielenie tworzyw sztucznych lekkich (2D) i ciężkich (3D):

Po wydzieleniu metali żelaznych frakcja średnia o wielkości >60/80-340 mm skierowana będzie do separatora optycznego tworzyw sztucznych. Pozytywnie lub negatywnie wydzielone w separatorze optycznym tworzywa sztuczne skierowane będą do separatora balistycznego, w którym nastąpi podział tworzyw na tworzywa płaskie – lekkie (2D) i tworzywa ciężkie – toczące się (3D) oraz nastąpi oddzielenie frakcji drobnej. Frakcja drobna skierowana będzie do kontenera samowyladowczego typu koleba.

Tworzywa płaskie 2D wydzielone na separatorze balistycznym skierowane będą w obszar działania separatora optycznego folii PE. Pozytywnie wydzielona folia PE zostanie skierowana do kabiny sortowniczej celem doczyszczenia oraz rozsortowania na folie transparentną i folię mix. Wydzielone frakcje surowcowe tj. folia PE

transparentna i folia PE mix kolejno kierowane będą do dwóch odrębnych boksów magazynowych usytuowanych pod kabiną sortowniczą gdzie będą gromadzone do czasu ich zapelnienia, a następnie kierowane będą na linię do prasowania. Po sprasowaniu odpady te skierowane będą do miejsca magazynowania, a po zgromadzeniu ilości uzasadniającej transport przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku. Pozostałość po sortowaniu folii transparentnej i folii mix zostanie podana na przenośnik zbierający i skierowana do urządzenia magazynującego frakcją wysokokaloryczną.

Tworzywa 3D wydzielone na separatorze balistycznym skierowane będą w obszar działania układu dwóch separatorów optycznych tworzyw 3D, które po wydzieleniu optycznym skierowane będą do kabiny sortowniczej tworzyw 3D, gdzie będą doczyszczane oraz rozsortowane. Wydzielone w kabynie sortowniczej zanieczyszczenia tworzyw 3D, wydzielonych uprzednio przez separatory optyczne będą zebrane na przenośniku i skierowane do urządzenia magazynującego frakcją wysokokaloryczną. Frakcje surowcowe przeznaczone do recyklingu (PET bezbarwny, niebieski, zielony, PE, PP, kartoniki po napojach) skierowane będą do boksów usytuowanych pod kabiną sortowniczą tworzyw 3D. Pozostałość po sortowaniu tworzyw 3D w układzie separatorów optycznych tworzyw 3D skierowana będzie do kabiny sortowniczej doczyszczania frakcji wysokokalorycznej celem manualnego wydzielenia do pojemników frakcji surowcowych przeznaczonych do recyklingu, a następnie skierowana będzie do urządzenia magazynującego frakcją wysokokaloryczną.

II.3.3.1.1.4.3. Wydzielenie papieru i kartonu:

Odpady pozostałe po sortowaniu tworzyw sztucznych na pierwszym separatorze optycznym tworzyw sztucznych skierowane będą w obszar działania separatora optycznego papieru, który umożliwił będzie pozytywne lub negatywne wydzielenie papieru mix i kartonu. Wydzielony strumień papieru i kartonu skierowany będzie następnie do kabiny doczyszczania papieru, w której nastąpi wydzielenie kartonu oraz zanieczyszczeń. Wydzielony papier mix i karton trafią będą do dwóch oddzielnych boksów usytuowanych pod kabiną sortowniczą gdzie będą gromadzone do czasu ich zapelnienia, a następnie będą kierowane do prasy belującej. Po sprasowaniu odpady te kierowane będą do ustalonych miejsc magazynowania, a po zebraniu ilości transportowych odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku.

Zanieczyszczenia wydzielone w kabynie sortowniczej papieru zostaną podane na przenośnik zbierający i skierowane do urządzenia magazynującego frakcją wysokokaloryczną.

II.3.3.1.1.4.4. Wydzielenie metali nieżelaznych:

Strumień odpadów pozostały po optycznym sortowaniu papieru skierowany będzie do separatora metali nieżelaznych. Wydzielone automatycznie metale nieżelazne (puszki aluminiowe) kierowane będą do kabiny sortowniczej Fe/Ne w celu manualnego doczyszczania metali nieżelaznych, a następnie trafią będą do ustalonych miejsc magazynowania. Po zebraniu ilości transportowych przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku. Strumień pozostały po automatycznym sortowaniu metali nieżelaznych skierowany będzie do separatora optycznego frakcji wysokokalorycznej. Pozytywnie wydzielona frakcja wysokokaloryczna następnie trafią będzie do urządzenia magazynującego frakcją wysokokaloryczną. Pozostałość po sortowaniu optycznym frakcji wysokokalorycznej skierowana będzie do automatycznej stacji załadunku balastu. Wydzielone w kabynie

sortowniczej zanieczyszczenia metali nieżelaznych skierowane będą do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną.

II.3.3.1.1.4.5. Wydzielenie frakcji wysokokalorycznej:

W procesie segregacji odpadów o wielkości >60/80-340 mm na linii sortowniczej jak i w wyniku manualnego sortowania odpadów w kabinie sortowniczej powstawać będą odpady stanowiące frakcję wysokokaloryczną. Frakcja ta system przenośników odbierających kierowana będzie do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną a następnie będzie kierowana do prasy belującej lub do kontenera.

II.3.3.1.1.4.6. Wydzielenie frakcji balastowej (pozostałości z sortowania):

W procesie segregacji odpadów o wielkości >60/80-340 mm na linii sortowniczej jak i w wyniku manualnego sortowania odpadów w kabinie sortowniczej powstawać będą odpady reszkowe, które system przenośników odbierających kierowane będą do stacji załadunku kontenerów, gdzie gromadzone będą w dwóch kontenerach o poj. ok. 30 m³, każdy. Po wypełnieniu kontenera odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do zagospodarowania w procesie odzysku lub unieszkodliwiania.

II.3.3.1.1.5. Przetwarzanie frakcji grubej o wielkości > 340 mm

II.3.3.1.1.5.1. Wydzielenie frakcji materiałowych (surowcowych):

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja gruba o wielkości > 340 mm (frakcja nadsitowa) kierowana będzie przenośnikiem sortowniczym do kabiny sortowniczej w celu manualnego wydzielenia frakcji materiałowych tj. karton, papier mix, folia, folia mix. Wydzielone frakcje materiałowe trafiać będą do czterech oddzielnych boksów usytuowanych pod kabiną sortowniczą gdzie będą gromadzone do czasu ich zapelnienia, a następnie będą kierowane do prasy belującej w celu sprasowania i kolejno do ustalonych miejsc magazynowania. Po zebraniu ilości transportowych odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku.

II.3.3.1.1.5.2. Wydzielenie frakcji wysokokalorycznej:

W procesie segregacji odpadów o wielkości > 340 mm (frakcja nadsitowa) na linii sortowniczej jak i w wyniku manualnego sortowania odpadów w kabinie sortowniczej powstawać będą odpady stanowiące frakcję wysokokaloryczną. Frakcja ta system przenośników odbierających kierowana będzie do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną, a następnie będzie kierowana do prasy belującej lub do kontenera.

II.3.3.1.1.6. Prasowanie frakcji surowcowych

Wysortowane na linii technologicznej frakcje surowcowe, tj. folia, wszystkie tworzywa 3D, papier, frakcja wysokokaloryczna, gromadzone w boksach znajdujących się pod kabinami sortowniczymi, po ich załadowaniu wózkami widłowymi na przenośnik kanałowo - wznoszącym transportowane będą do prasy belującej w celu sprasowania lub do kontenera. Następnie odpady te kierowane będą do ustalonych miejsc magazynowania. Po zgromadzeniu ilości uzasadniającej transport odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku.

II.3.3.1.2. Uchylony.

II.3.3.1.3. Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (doczyszczanie i rozsortowywanie odpadów) - zgodnie z opisem przedstawionym w pkt. I.3.3.1.1. niniejszej decyzji.

II.3.3.2. Uchylony.

II.3.3.3. Uchylony.

II.3.3.4. Biologiczne przetwarzanie odpadów w procesach stabilizacji tlenowej/ biologicznego suszenia/ kompostowania

II.3.3.4.1. Proces stabilizacji tlenowej odpadów prowadzony w bioreaktorach żelbetowych - proces D8:

II.3.3.4.1.1. Dostarczanie materiału wsadowego oraz załadunek bioreaktora

Do procesu stabilizacji tlenowej kierowana będzie frakcja kwalifikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm wysortowana na linii mechanicznej. Frakcja ta gromadzona będzie w szczelnym kontenerze do czasu jego wypełnienia. Następnie, po wypełnieniu kontener będzie ważony i transportowany będzie do hali nawy, gdzie w wyznaczonym na ten cel miejscu następować będzie jego wyładunek. Dowożone odpady rozładowywane będą na posadzkę. Odpady podczas rozładunku nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie. Bioreaktory wypełniane będą przy użyciu ładowarki. Załadunek bioreaktorów prowadzony będzie każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor powinien zostać wypełniony w ciągu ok. 3 kolejnych dni roboczych. Usypywanie materiału w bioreaktorze odbywać się będzie poprzez swobodny zrzut frakcji odpadów. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze do wysokości ≤ 3 m, tak aby nie utrudniać przepływu powietrza przez złożę odpadów.

II.3.3.4.1.2. Przebieg procesu stabilizacji tlenowej

II.3.3.4.1.2.1. Proces stabilizacji tlenowej prowadzony będzie jednostopniowo w module 22 bioreaktorów żelbetowych, hermetycznie zamkniętych i izolowanych, gdzie w temperaturze ok 55 - 70°C następować będzie trwający do 10 tygodni od załadowania bioreaktorów, biologiczny rozkład substancji organicznej.

Mieszanka stabilizowana przez cały czas trwania procesu będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływający przez przetwarzany materiał oraz nasycana w razie potrzeby wilgocią (zraszanie wodą wodociągową lub recykulowanymi odciekami). W przypadku spadku wilgotności (poniżej 40%) lub wzrostu temperatury (powyżej 80°C) do wsadu poszczególnych bioreaktorów dodawana będzie woda lub odciek. Na podstawie otrzymanych wyników pomiarów temperatury i wilgotności, ustalany będzie poziom napowietrzenia wsadu bioreaktora. Proces prowadzony będzie do spadku temperatury poniżej 25°C w zimie i poniżej 40°C w lecie. Sposób sterowania procesem określać będzie instrukcja technologiczna udostępniana organom kontrolującym instalację. W posadzce każdego bioreaktora wykonanych będzie 5 kanałów napowietrzających umożliwiających napowietrzanie całej powierzchni przyzmy oraz służących do odprowadzania odcieków. Powietrze będzie przepływać od dołu ku górze, co ułatwiać będzie nasycanie wilgotnością i równomierne napowietrzanie odpadów. Gromadzące się w czasie procesu odcieki będą ujmowane i gromadzone w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku z systemem ich recykulowania. Nadmiar odcieków będzie wypompowywany i wywożony do oczyszczalni ścieków lub podczyszczalni. Powietrze z procesu stabilizacji odpadów kierowane będzie do dwustopniowego oczyszczania.

II.3.3.4.1.2.2. Proces stabilizacji tlenowej odpadów prowadzony będzie do czasu uzyskania przez stabilizowane odpady końcowych wartości parametrów, tj. osiągnięcia:

- wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub

- wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
- straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Po osiągnięciu tych wartości, stabilizowany odpad będzie kwalifikowany jako odpad o kodzie 19 05 99 zwany „stabilizatem”.

II.3.3.4.1.2.3. Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia dla stabilizatu wymagań określonych w pkt. I.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji, prowadzone będzie dla każdego cyklu stabilizacji odpadów w bioreaktorach prowadzonego przez okres do 10 tygodni, przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium. W przypadku nie osiągnięcia wymaganych parametrów dla stabilizatu procesu będzie przedłużony.

II.3.3.4.1.2.4. Czas prowadzenia procesu tlenowej stabilizacji może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu określonych w pkt. I.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji, potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami.

II.3.3.4.1.3. Rozładunek bioreaktora i transport wytworzonego stabilizatu

Po osiągnięciu wymaganych parametrów przez stabilizat i zakończeniu procesu stabilizacji tlenowej następować będzie rozładunek bioreaktora. Za pomocą ładowarki stabilizat ładowany będzie do kontenera, który transportowany będzie na wagę w celu ustalenia masy odpadów opuszczających proces, a następnie kierowany będzie do dalszego zagospodarowania w procesie składowania lub przewożony będzie na plac przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu w celu jego dalszego przetworzenia (przesiania).

II.3.3.4.1.4. Przetwarzanie materiału po procesie biologicznym - przesiewanie stabilizatu

Na wydzielonej i oznakowanej części placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu może być prowadzony proces przesiewania stabilizatu. Proces przesiewania stabilizatu będzie miał na celu wydzielenie ze stabilizatu odpadu o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ przeznaczonego do odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych oraz odpadu o kodzie 19 05 99 /Stabilizat/, przeznaczonego do składowania. Do przesiewania stosowany będzie przesiewacz.

II.3.3.4.2. Proces biologicznego suszenia odpadów prowadzony w bioreaktorach żelbetowych – proces D8 ¹⁾

¹⁾ *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych, jako i wariant pracy instalacji.*

II.3.3.4.2.1. Dostarczanie materiału wsadowego oraz załadunek bioreaktora

Do procesu biologicznego suszenia kierowane będą wstępnie przetworzone mechanicznie na linii sortowniczej odpady o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0–60/80 mm, wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych, a także 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/ – frakcje tzw. balastu, wytworzone w procesie

mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych. Frakcje te gromadzone będą w kontenerach do czasu ich zapelnienia. Po zapelnieniu kontenerów i zważeniu, kontenery transportowane będą samochodami do hali nawy, gdzie w wyznaczonym na ten cel miejscu następować będzie ich wyładunek. Dowożone odpady rozładowywane będą na posadzkę. Podczas rozładunku odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie. Bioreaktory zapelniane będą przy użyciu ładowarki. Załadunek bioreaktorów prowadzony będzie każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor powinien zostać wypełniony w ciągu ok. 3 kolejnych dni roboczych. Usypywanie materiału w bioreaktorze odbywać się będzie poprzez swobodny zrzut frakcji odpadów. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze do wysokości ≤ 3 m, tak aby nie utrudniać przepływu powietrza przez złożę odpadów.

II.3.3.4.2.2. Przebieg procesu biologicznego suszenia odpadów

II.3.3.4.2.2.1. Proces biologicznego suszenia odpadów prowadzony będzie jednostopniowo, w dowolnych, wolnych w danym czasie bioreaktorach żelbetowych, hermetycznie zamkniętych i izolowanych. Proces odbywał się będzie z wykorzystaniem ciepła własnego odpadów przy wymuszonym obiegu powietrza procesowego (napowietrzaniu odpadów), przy wyłączonym nawilżaniu. Temperatura procesu wynosić będzie ok. 55 – 70°C, w której następować będzie trwający minimum 7 dni od załadowania bioreaktorów proces biologicznego suszenia odpadów. Mieszanka poddawana biosuszeniu przez cały czas trwania procesu będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływający przez przetwarzany materiał. Na podstawie otrzymanych wyników pomiarów temperatury i wilgotności ustalany będzie poziom napowietrzenia wsadu bioreaktora. Proces prowadzony będzie do czasu spadku wilgotności odpadów do 50% w stosunku do wilgotności wejściowej odpadu i uzyskania parametrów pożądaných przez odpady do przetwarzania w instalacji odbierającej. Sposób sterowania procesem określać będzie instrukcja technologiczna udostępniana organom kontrolującym instalację. W posadzce każdego bioreaktora wykonanych będzie 5 kanałów napowietrzających umożliwiających napowietrzanie całej powierzchni wsadu oraz służących do odprowadzania ewentualnych odcieków. Powietrze będzie przepływać od dołu ku górze, co ułatwiać będzie równomierne napowietrzanie odpadów. Gromadzące się w czasie procesu odcieki będą ujmowane i odprowadzane do szczelnego, bezodpływowego zbiornika. Powietrze z procesu biosuszenia odpadów kierowane będzie do dwustopniowego oczyszczania.

II.3.3.4.2.2.2. W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/. Wytworzone odpady będą ładowane ładowarką do kontenera, w którym transportowane będą na wagę w celu ustalenia masy wytworzonych odpadów, a następnie kierowane będą do miejsca ich wyładunku i miejsca tymczasowego magazynowania. Wyładunek odpadów następować będzie w zasobni linii technologicznej, w miejscu na ten cel wyznaczonym i oznaczonym. Dowożone odpady rozładowywane będą na posadzkę. Podczas rozładunku odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie. Z miejsca magazynowania, odpady te następownie będą kierowane na linię mechaniczną w celu ich dalszego przetworzenia.

II.3.3.4.2.2.3. Na linii przetwarzania mechanicznego wysortowane będą surowce wtórne oraz frakcja wysokokaloryczna, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12, które po zebraniu ilości transportowej, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. Pozostałość z sortowania kwalifikowana jako frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm skierowana będzie do procesu stabilizacji tlenowej realizowanego w podstawowym wariancie eksploatacyjnym.

II.3.3.4.2.2.4. Proces przetwarzania frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm prowadzony będzie zgodnie z opisem zawartym w pkt. I.3.3.4.1. niniejszej decyzji.

II.3.3.4.3. Proces kompostowania odpadów prowadzony w bioreaktorach żelbetowych¹⁾:

¹⁾ *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych, jako wariant II pracy instalacji.*

II.3.3.4.3.1. Rozładunek i przygotowanie odpadów do procesu kompostowania

Rozładunek selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów prowadzony będzie w hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3, w miejscu na ten cel wyznaczonym, oznakowanym. Podczas rozładunku odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie. Odpady, przed skierowaniem do procesu, będą poddawane przygotowaniu, tj. rozdrobnieniu za pomocą rozdrabniarki oraz mieszaniu za pomocą ładowarki w celu uśrednienia struktury materiału wsadowego. Do procesu kompostowania kierowane będą selektywnie zbierane odpady ulegające biodegradacji i bioodpady, m.in. pozostałości po wycince drzew i krzewów, trociny, liście, gałęzie, kora, trawa, owoce, warzywa, odpady kuchenne. Do odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów będą dodawane rozdrobnione odpady strukturalne, tj. gałęzie.

II.3.3.4.3.2. Transport materiału wsadowego do bioreaktora i załadunek bioreaktora

Rozdrobniony i wymieszany materiał wsadowy będzie transportowany ładowarką kołową z hali R3 przez halę nawę do wybranego i przeznaczonego na ten cel bioreaktora żelbetowego. Załadunek bioreaktorów prowadzony będzie każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor powinien zostać wypełniony w ciągu ok. 3 kolejnych dni roboczych. Usypywanie materiału w bioreaktorze odbywać się będzie poprzez swobodny zrzut frakcji odpadów. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze do wysokości ≤ 3 m, tak aby nie utrudniać przepływu powietrza przez złożę odpadów.

II.3.3.4.3.3. Przebieg procesu kompostowania odpadów

Kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów prowadzone będzie jednostopniowo, w dowolnych, wolnych w danym czasie bioreaktorach żelbetowych, hermetycznie zamkniętych i izolowanych. Kompostowanie odpadów prowadzone będzie w temperaturze ok. 55 - 70°C, w której następował będzie biologiczny rozkład substancji organicznej. Mieszanka kompostowana przez cały okres będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał oraz nasycana w razie potrzeby wilgocią (zraszana wodą). W przypadku spadku wilgotności (poniżej 40 %) lub wzrostu temperatury (powyżej 80°C) do wsadu poszczególnych bioreaktorów dodawana będzie woda. Na podstawie

otrzymanych wyników pomiarów temperatury i wilgotności, ustalany będzie poziom napowietrzenia wsadu bioreaktora. Proces prowadzony będzie do spadku temperatury poniżej 25°C w zimie i poniżej 40°C w lecie. Sposób sterowania procesem określać będzie instrukcja technologiczna udostępniana organom kontrolującym instalację. W posadzce każdego bioreaktora wykonanych będzie 5 kanałów napowietrzających umożliwiających napowietrzanie całej powierzchni przyzmy oraz służących do odprowadzania odcieków. Powietrze będzie przepływać od dołu ku górze, co ułatwiać będzie nasycanie wilgotnością i równomierne napowietrzanie odpadów. Gromadzące się w czasie procesu odcieki będą ujmowane i gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku. Nadmiar odcieków będzie wypompowywany i wywożony do oczyszczalni ścieków lub podczyszczalni odcieków. Powietrze z procesu kierowane będzie do dwustopniowego oczyszczania. Czas prowadzenia procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów wynosić będzie do 8 tygodni.

W procesie kompostowania kwalifikowanego jako proces recyklingu R3 nastąpi utrata statusu odpadu dla powstałego produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby dopuszczonego do obrotu stosowną Decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi wydaną na podstawie Ustawy o nawozach i nawożeniu oraz rozporządzenia (WE) nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady.

W razie nie zapewnienia przez przekompostowany materiał parametrów wymaganych przy wprowadzeniu do obrotu dla środka poprawiającego właściwości gleby powstawał będzie odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, który zwracany będzie do procesu kompostowania lub przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania.

II.3.3.4.3.4. Rozładunek bioreaktora i transport wytworzonego kompostu

Po zakończeniu procesu kompostowania następować będzie rozładunek bioreaktora. Za pomocą ładowarki kompost ładowany będzie do kontenerów, w których przewożony będzie na plac przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu w celu poddaniu go w razie potrzeby procesom waloryzacji i uszlachetnienia.

II.3.3.4.3.5. Przetwarzanie materiału po procesie biologicznym - przesiewanie /uszlachetnianie kompostu

Na wydzielonej i oznakowanej części placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania /waloryzacji kompostu może być prowadzony proces waloryzacji/ uszlachetniania kompostu. Proces ten polegać będzie na przetrucaniu kompostu z użyciem przetrucarki oraz jego przesiewaniu przy użyciu przesiewacza gwiazdowego. W procesie kompostowania kwalifikowanego jako proces recyklingu R3 nastąpi utrata statusu odpadu dla powstałego produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby dopuszczony do obrotu stosowną Decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi wydaną na podstawie Ustawy o nawozach i nawożeniu oraz rozporządzenia (WE) nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady.

W razie nie uzyskania przez przekompostowany materiał parametrów wymaganych przy wprowadzeniu do obrotu dla ww. środka wytwarzany będzie odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ kierowany do odzysku. W procesie wytwarzane będą także odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które kierowane będą do odzysku lub unieszkodliwiania.

II.3.3.4.4. Uchylony.

II.3.3.4.A. Uchylony.

II.3.3.4.B. Uchylony.

II.3.4. Proces technologiczny przetwarzania odpadów polegającego na ich przygotowaniu do ponownego użycia prowadzący do utraty statusu odpadu:

Dostarczane do PSZOK odpady wymienione w tabeli nr 26a. niniejszej decyzji w postaci m.in.: telewizorów, monitorów lodówek, pralek, kuchenek, sprzętu informatycznego, drobnego AGD, mebli, zabawek, sprzętu sportowego i wyrobów ceramicznych, opon, tekstyliów, książek, szkła użytkowego poddawane będą wstępnej weryfikacji przez pracownika PSZOK na terminalu wagowym. Pracownik uzyskiwał będzie informacje od osoby przekazującej odpad czy jest on sprawny i oceniał będzie stopień jego zużycia. Następnie odpady będą ważone i ewidencjonowane w elektronicznym systemie wagowym oraz w BDO. W zależności od rodzaju odpadu i dokonanych ustaleń odpad przekazywany będzie do: magazynu ZSEIE pod rampą – w przypadku odpadów niesprawnych lub do punktu przygotowania do ponownego użycia znajdującego się w wiacie magazynowej zlokalizowanej obok rampy PSZOK - w przypadku odpadów sprawnych. Do punktu kierowane będą przedmioty sprawne, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników. W punkcie tym odpady poddane będą sprawdzeniu tj. zostanie oceniony przez pracownika PSZOK ich stan techniczny. Odpady w razie potrzeby będą czyszczone. Sprawne, sprawdzone sprzęty i urządzenia kierowane będą do Kącika Rzeczy Używanych zlokalizowanego w wiacie magazynowej PSZOK skąd przekazywane będą zainteresowanym osobom. W procesie przetwarzania polegającym na przygotowaniu do ponownego użycia odpady utracą status odpadów i staną się produktami do wykorzystania zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem.

II.3.5. Proces technologiczny przetwarzania (demontażu) odpadów o kodzie 20 03 07 /Odpady wielkogabarytowe/:

W wydzielonym i opisanym miejscu, na placu ZPOO prowadzone będzie przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpady będą wstępnie segregowane i poddawane demontażowi przy użyciu narzędzi ślusarskich oraz rozdrobieniu przy użyciu rozdrabniacza. W wyniku przetwarzania (demontażu i rozdrabniania) odpadów wielkogabarytowych powstawać będą m.in. metal i drewno kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12 oraz pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne umieszczane będą selektywnie w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach lub pojemnikach i kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach lub kontenerach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałość po przetworzeniu/rozdrobieniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 umieszczana będzie w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach lub luzem w wydzielonym i oznakowanym miejscu na placu ZPOO oraz RCO i przekazywana zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

II.4. Czas pracy instalacji:

II.4.1. Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) oraz kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji w Krośnie pracować będą w dni robocze od poniedziałku do piątku w godzinach 06.00 do 22.00 oraz w soboty w godzinach

od 07.00 do godziny 15.00. W przypadku napływu do zakładu zwiększonego strumienia odpadów instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pracować będzie w systemie trzymianowym oraz w wydłużonym czasie pracy w sobotę od godziny 06.00 do 22.00.

Tablice informacyjne umieszczone na bramie wjazdowej na teren instalacji informować będą o:

- nazwie i typie obiektu,
- adresie i numerze telefonu zarządzającego instalacją,
- dniach i godzinach otwarcia instalacji.

II.4.2. Poza godzinami pracy instalacji główna brama wjazdowa będzie zamykana.

III. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie przetwarzania odpadów przez składowanie:

III.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie składowania - D5:

Tabela nr 1

Lp.	Kod odpadu 2),3)	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	100
2.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	100
3.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddane obróbce chemicznej	2 000
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	50
5.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01 (odpady powstałe w wyniku wypadków i zdarzeń losowych)	1 000
6.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 (odpady powstałe w wyniku kłesk żywiołowych)	2 000
7.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	100
8.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg niezawierające asfaltu i smoły	2 000
9.	17 02 02	Szkło	500
10.	17 03 80	Odpadowa papa	1 000
11.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 05 03	500
12.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	500
13.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	5 000
14.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 000
15.	19 05 99 ⁴⁾	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	20 000
16.	19 08 01	Skratki	3 000
17.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	700
18.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	1 000
19.	ex 19 12 12 ⁵⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja pow. 60/80 mm	45 000
20.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	4 000
21.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny – popioły	2 000
22.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	2 000
23.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	2 000
24.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	1 000

Lp.	Kod odpadu 2),3)	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok ¹⁾
25.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych grupach	500

- 1) Łączna ilość odpadów przyjmowanych do przetwarzania przez składowanie wynosić będzie maksymalnie 65 000 Mg/rok.
- 2) Wszystkie odpady inne niż niebezpieczne i obojętne, z wyłączeniem odpadu 19 08 01, które nie stanowią odpadów komunalnych, do składowania dopuszczane będą po spełnieniu wymogów określonych w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach.
- 3) Odpady o kodach 19 08 14 i ex 19 12 12 oraz odpady z grupy 20 kierowane do składowania spełniać będą wymagania określone w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach odpadów.
- 4) Dla składowanych odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizat) Spółka posiadać będzie uwierzytelnione kserokopie dokumentów potwierdzających:
 - spełnienie kryteriów określonych w punkcie II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji,
 - spełnienie kryteriów dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne określonych w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach odpadów, które przechowywane będą przez okres 5 lat.
- 5) Kierowana do składowania frakcja nadsitowa ex 19 12 12 pow. 60/80 mm stanowić będzie pozostałość z procesu sortowania zmieszanych odpadów komunalnych i pozbawiona będzie frakcji nadających się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie i frakcji które można unieszkodliwić w inny sposób.

Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów:

III.2.1. Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. III.1. niniejszej decyzji przez składowanie prowadzone będzie na kwaterze składowiska zlokalizowanej w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, na działce o nr ewidencyjnym 2177/16, do której zarządzający składowiskiem dysponuje tytułem prawnym.

III.3. Warunki przetwarzania odpadów przez składowanie i kwalifikacja procesu:

III.3.1. Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne przez składowanie w kwaterze prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w punkcie III.3.1. decyzji oraz technologią ich składowania opisaną w punkcie III.3.2.

III.3.2. Przetwarzanie odpadów przez składowanie na składowisku odpadów w Krośnie prowadzone będzie metodą D5 /składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)/, zgodnie z załącznikiem nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach.

III.3.3. Odpady określonych grup i podgrup na składowisku w Krośnie składowane będą w sposób nieselektywny, w wydzielonych w sposób trwały i oznakowanych sektorach, tj.:

III.3.3.1. Sektor I - odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup 19 05, 19 08, 19 09 i 19 12.

Tabela nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)
3.	19 08 01	Skratki
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13
5.	19 09 99	Inne niewymienione odpady
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja pow. 60/80 mm
7.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
8.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
9.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych
10.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach

III.3.3.2. Sektor II – odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20 oraz z podgrup 19 05 i 19 12 z odpadami innymi niż niebezpieczne z grup, 04, 15, 16 i 17.

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)
2.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
4.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01 (odpady powstałe w wyniku wypadków i zdarzeń losowych)
5.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 (odpady powstałe w wyniku kłesk żywiołowych)
6.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
7.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
8.	17 02 02	Szkło
9.	17 03 80	Odpadowa papa
10.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03.
11.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01
12.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
13.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
14.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)
15.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja pow. 60/80 mm
16.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
17.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów
18.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych
19.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach

III.3.3.3. Sektor III - Odpady inne niż niebezpieczne z grupy 10.

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej

III.3.3.4. Sektor IV - Odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20.

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
2.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny - popioły

III.4. Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na właściwe prowadzenie procesu przetwarzania odpadów poprzez składowanie

III.4.1. Składowisko wyposażone będzie w obiekty i urządzenia techniczne opisane w punkcie III.2. decyzji, umożliwiające unieszkodliwianie odpadów zgodnie z procedurą opisaną w pkt. III.3.2. pozwolenia.

III.4.2. Kierownik składowiska posiadać będzie świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami.

III.4.3. Pracownicy zatrudnieni na składowisku posiadać będą odpowiednie uprawnienia i będą przeszkoleni w zakresie bhp, ochrony środowiska, zasad składowania odpadów.

III.5. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania (składowania):

Odpady przeznaczone do składowania nie będą magazynowane.

III.6. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania (składowania) w okresie roku: W wyniku prowadzonego procesu nie będą wytwarzane odpady.

IV. Ustalam wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów poprzez ich wykorzystanie na składowisku i określam:

IV.1. Rodzaj i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie odzysku na składowisku odpadów:

IV.1.1. Rodzaje i maksymalne masy odpadów dopuszczone do wykonania warstwy izolacyjnej (inertnej) w procesie przetwarzania odpadów:

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok
1.	10 01 01 ^{1),2),3)}	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	5 000
2.	10 11 03 ^{1),2),3)}	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	3 500
3.	17 01 01 ^{4),5),6)}	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2 000
4.	17 01 02 ^{4),5),6)}	Gruz ceglany	1 000
5.	17 01 07 ^{4),5),6)}	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	3 000
6.	ex 17 05 04 ⁵⁾	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu oraz gleby i kamieni z miejsc skażonych	10 000
7.	19 08 02 ^{1),3)}	Zawartość piaskowników (piasek)	5 000
8.	19 09 02 ^{1),3)}	Osady z klarowania wody	1 000
9.	19 12 05 ^{1),2),3)}	Szkło	1 900
10.	ex 20 02 02 ⁵⁾	Gleba i ziemia, w tym kamienie, wyłącznie jako odpady z ogrodów i parków, z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu	10 000

¹⁾ Odpady mogą być zastosowane do wykonania warstwy izolacyjnej, jeśli na podstawie badań stwierdzone zostanie, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach oraz obowiązującym rozporządzeniu w sprawie składowisk odpadów.

²⁾ Odzysk opadów prowadzony będzie pod warunkiem zachowania przepuszczalności tworzonej warstwy izolacyjnej.

³⁾ Odpady stosowane jako warstwa inertną będą badane pod kątem spełnienia definicji odpadu obojętnego, nie rzadziej niż raz na 6 miesięcy przez okres 2- ch lat. Po dwóch latach prowadzenia badań, w przypadku gdy odpady wykorzystywane jako warstwa inertną będą odpadami jednorodnymi o stałym powtarzalnym składzie i będą pochodzić od tych samych wytwórców częstotliwość badań będzie wynosiła raz na 2 lata.

- 4) Odpady przed zastosowaniem poddane będą kruszeniu, o ile będzie to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwa izolacyjna.
- 5) Odpady obojętne, co do których nie zachodzi podejrzenie o ich zanieczyszczeniu innymi materiałami lub odpadami, które mogą powodować zwiększone zagrożenie dla środowiska.
- 6) Odpady budowlane o niskiej zawartości innych materiałów, w szczególności metali, tworzyw sztucznych, gleby, substancji organicznych, drewna, gumy, z wyłączeniem odpadów:
 - skażonych nieorganicznymi lub organicznymi substancjami niebezpiecznymi podczas procesów produkcyjnych,
 - zawierających znaczące ilości powłok ochronnych na bazie substancji chloroorganicznych,
 - służących do przechowywania i stosowania innych substancji niebezpiecznych, w tym pestycydów, rtęci.

IV.1.2. Rodzaje i maksymalne masy odpadów dopuszczonych do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku:

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok
1.	17 01 01 ^{2),3)}	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	5 000
2.	17 01 02 ^{2),3)}	Gruz ceglany	5 000
3.	17 01 03 ^{2),3)}	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	3 000
4.	ex 17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu oraz gleby i kamieni z miejsc skażonych	10 000

- 1) Odpady obojętne, co do których nie zachodzi podejrzenie o ich zanieczyszczeniu innymi materiałami lub odpadami, które mogą powodować zwiększone zagrożenie dla środowiska.
- 2) Odpady budowlane o niskiej zawartości innych materiałów, w szczególności metali, tworzyw sztucznych, gleby, substancji organicznych, drewna, gumy, z wyłączeniem odpadów:
 - skażonych nieorganicznymi lub organicznymi substancjami niebezpiecznymi podczas procesów produkcyjnych,
 - zawierających znaczące ilości powłok ochronnych na bazie substancji chloroorganicznych,
 - służących do przechowywania i stosowania innych substancji niebezpiecznych, w tym pestycydów, rtęci.
- 3) Odpady przed zastosowaniem poddane będą kruszeniu, o ile będzie to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako podbudowa lub budowa dróg technologicznych.

IV.1.3. Rodzaj i maksymalna masa odpadów dopuszczonych do budowy skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska:

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu
1.	16 01 03	Zużyte opony
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
3.	17 01 02	Gruz ceglany
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
6.	19 09 02	Osady z klarowania wody

- 1) Odpady wykorzystane do budowy skarp, w tym obwałowań oraz kształtowania korony składowiska, w ilości wynikającej z technicznego sposobu zamknięcia składowiska. Maksymalna warstwa odpadów użytych do kształtowania korony składowiska wynosić będzie max 0,25 m (warunek ten nie dotyczy opon). Zużyte opony będą użyte wyłącznie jednorazowo. W przypadku wykorzystania zużytych opon inne rodzaje odpadów mogą być użyte wyłącznie do grubości opon poprzez ich wypełnienie. Odpady z podgrupy 17 01 przed zastosowaniem zostaną poddane kruszeniu.

IV.1.4. Rodzaje i maksymalne masy odpadów dopuszczonych do wykonania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej):

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok
1.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	5 000
2.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	10 000
3.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	3 000

4.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	10 000
5.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	5 000
6.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	10 000

¹⁾ Odpady wykorzystywane będą pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie składowisk odpadów.

IV.1.5. Uchylony.

IV.1.6. Rodzaj i maksymalna masa odpadów dopuszczonych do utwardzania powierzchni terenów:

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu ^{1),2)}	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok
1.	ex 10 01 01	Żużle	3 000

¹⁾ Odpady wykorzystywane będą pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami - Lp.2.

²⁾ Odpady wykorzystywane będą do utwardzenia dróg i placów na terenie, składowiska odpadów. Utwardzanie nie będzie zakłócało stanu wody na gruncie.

IV.2. Łączna masa odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesach odzysku na składowisku nie będzie przekraczać 30 000 Mg/rok.

IV.3. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów w procesie odzysku na składowisku:

Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. IV.1. niniejszej decyzji w procesie odzysku prowadzone będzie na kwaterze składowiska odpadów w Krośnie, zlokalizowanej na działce o nr ew. 2177/16, do której zarządzający składowiskiem dysponuje tytułem prawnym.

IV.4. Warunki procesu przetwarzania odpadów poprzez ich wykorzystanie na składowisku i kwalifikacja procesu zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach:

IV.4.1. Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. IV.1. niniejszej decyzji prowadzone na kwaterze składowiska odpadów. Procesy kwalifikowane będą jako:

- R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

IV.4.2. Warstwa izolacyjna stosowana będzie zgodnie z zatwierdzoną Instrukcją prowadzenia składowiska. Odpady, które tego wymagają, przed zastosowaniem należy poddać kruszeniu. Odpady wykorzystywane do tworzenia warstwy inertyjnej (pośredniej) mogą być mieszane z piaskiem lub ziemią. Materiał na warstwę inertyjną przygotowywany (mieszany) będzie na utwardzonym placu magazynowym materiałów na warstwy izolacyjne.

IV.4.3. Odpady będą wykorzystywane do budowy skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska oraz porządkowania i zabezpieczania przed erozją wodną i wietrzną skarpy i powierzchni korony składowiska, w ilości wynikającej z technicznego sposobu zamknięcia składowiska.

IV.4.4. Grubość warstwy użytych odpadów do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku nie może przekroczyć 30 cm.

IV.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie odzysku na składowisku odpadów:

IV.5.1. Odpady przeznaczone do wykorzystania na składowisku magazynowane będą na działce o nr ew. 2177/16, do której zarządzający posiada tytuł prawny.

IV.5.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do wykorzystania w procesach odzysku na składowisku oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
PLAC MAGAZYNOWY MATERIAŁÓW IZOLACYJNYCH O POW. OK. 315 m² ZLOKALIZOWANY W SASIEDZTWIE PODCZYSZCZALNI ODCIEKÓW						
1.	10 01 01	Żużle, popiołu paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	200	15 000	200
2.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego		50	3 500	50
3.	16 01 03	Zużyte opony		15	10 000	15
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów		200	9 000	200
5.	17 01 02	Gruz ceglany		50	7 000	50
6.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia		50	4 000	50
7.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż w 17 01 06		500	4 000	500
8.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03		500	30 000	500

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
9.	ex 17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03, z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu oraz gleby i kamieni z miejsc skażonych	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.			
10.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż w 17 05 05		50	3 000	50
11.	19 05 03	Kompost nieopowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)		100	10 000	100
12.	19 08 02	Zawartość piaskowników (piasek)		50	5 000	50
13.	19 12 05	Szkoło		25	1 900	25
14.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie				
15.	ex 20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie, pochodzące z ogrodów i parków, z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu.		100	20 000	100
16.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady nie będą magazynowane	0	5 000	0
17.	19 09 02	Osady z klarowania wody		0	2 000	0
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów.				595 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów.				129 400 Mg		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg				595 Mg		

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych na składowisku.				595 Mg		

IV.6. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania (odzysku) w okresie roku: W wyniku prowadzonych procesów odzysku nie będą wytwarzane odpady.

V. Wymagania przewidziane dla przetwarzania odpadów w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów (proces R12):

V.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do węzła mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów:

V.1.1. Odpady przeznaczone do przetwarzania w węźle mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12:

Tabela nr 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
Rodzaj i masa niesegregowanych odpadów kierowanych do węzła mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	62 000
2.	20 03 02	Odpady z targowisk	200
Rodzaj i masa odpadów selektywnie zbieranych kierowanych do węzła mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów ²⁾			
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500
5.	15 01 04	Opakowania z metali	200
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	8 000
8.	15 01 07 ⁴⁾	Opakowania ze szkła	6 000
9.	20 01 01	Papier i tektura	200
10.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	200
11.	20 01 40	Metale	100
12.	19 05 01 ³⁾	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (odpady po procesie biologicznego suszenia)	8 000

¹⁾ Łączna masa odpadów przetwarzanych na linii technologicznej w procesie R12 nie może przekroczyć 67 000 Mg/rok.

²⁾ Przetwarzanie odpadów selektywnie zbieranych prowadzone będzie jako odrębny wariant pracy instalacji.

³⁾ Przetwarzanie odpadów o kodzie 19 05 01, po procesie biologicznego suszenia prowadzone będzie jako odrębny wariant pracy instalacji.

⁴⁾ Przetwarzanie/doczyszczanie szkła prowadzone będzie w boksach magazynowych, utwardzonych placach oraz w wydzielonym miejscu hali technologicznej R3.

V.1.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów w węźle mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów:

Tabela nr 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania	Łączna roczna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów Mg/rok ^{1,2)}	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów niesegregowanych Mg/rok	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych Mg/rok ³⁾
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 500	2 500	2 500
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000	3 000	3 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	500	500	500
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 500	1 500	1 500
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	700	700	700
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 000	7 000	7 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100	100	100
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	40	25	15
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,50	0,30	0,20
10.	16 01 03	Zużyte opony	3 500	3 000	500
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	60	30	30
12.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	31	21	10
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2	1	1
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	16	10	6
15.	19 12 01	Papier i tektura	1 000	1 000	0
16.	19 12 02	Metale żelazne	1 000	1 000	0
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	700	700	0
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000	1 000	0
19.	19 12 05	Szkło	700	700	0
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500	500	0
21.	19 12 08	Tekstyli	500	500	0
22.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	5 000	5 000	5 000
23.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	2 000	2 000	2 000
24.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja	33 750	33 750	0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania	Łączna roczna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów Mg/rok ^{1),2)}	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów niesegregowanych Mg/rok	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych Mg/rok ⁴⁾
		0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych			
25.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych	2 000	0	2 000
26.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast	24 450	24 450	0
27.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast	5 000	0	5 000
28.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. preRDF	12 050	12 050	0
29.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF	5 000	0	5 000
30.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1 000	1 000	1 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania	Łączna roczna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów Mg/rok ^{1),2)}	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów niesegregowanych Mg/rok	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych Mg/rok ⁴⁾
Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją >60/80 – 340 mm i >340 mm w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych ³⁾					
31.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast	5 360	0	5 360
32.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 60/80-340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF	5 000	0	5 000

- 1) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 67 000 Mg/rok.
- 2) Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania odpadów podanych procesowi biologicznego suszenia o kodzie 19 05 01 nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok.
- 3) Wariant pracy instalacji stosowany w przypadku stwierdzenia w strumieniu przetwarzanych odpadów segregowanych, tj. frakcji o wielkości 0-60/80 mm dużej zawartości wysokiej jakości frakcji surowcowej nadającej się do odzysku.
- 4) Suma masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów niesegregowanych oraz masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych nie może przekroczyć łącznej rocznej masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów dla każdego wytworzonego odpadu.

V.2. Uchylony.

V.3. Miejsce mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów

V.3.1. Przetwarzanie odpadów wymienionych w tabeli nr 13 prowadzone będzie w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów, usytuowanego na działce o nr ewidencyjnym 2177/19, na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów przy ul. Białobrzeskiej 108 w Krośnie, do którego prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

V.4. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów i kwalifikacja procesu

V.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach proces mechanicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. V.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

V.4.2. Przetwarzanie odpadów wymienionych w tabeli nr 13 prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. II.3.1. oraz technologią przetwarzania opisaną w punkcie II.3.3.1. decyzji.

V.4.3. Wyładunek zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki odbywał się będzie wyłącznie w strefie przyjęcia odpadów, tj.:

- zasobni niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zlokalizowanej w hali technologicznej oraz
- zasobni segregowanych odpadów, zlokalizowanej w hali technologicznej oraz boksach magazynowych i wydzielonych miejscach na terenie RCO.

Miejsca magazynowania ww. odpadów będą wydzielone w sposób trwały i będą odpowiednio oznakowane. W celu utrzymania czystości i porządku w hali zapewnić należy aby pojazd transportujący odpady do miejsca wyładunku oraz transportujący odpady na linię mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami. W przypadku zanieczyszczenia powierzchni odpadami, każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie.

V.4.4. Wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) będą w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. Dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 3 dni (72 godziny).

V.4.5. W przypadku wystąpienia awarii linii technologicznych i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia po upływie 72 godzin zostaną przekierowane do innej instalacji przetwarzania odpadów.

V.4.6. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 prowadzone będzie w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów w celu wydzielenia z odpadów frakcji nadsitowych dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie o wielkości pow. 60/80 mm, tj. surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego, kierowanych do odzysku i unieszkodliwienia oraz frakcji podsitowych o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm, kierowanych do procesu stabilizacji tlenowej (D8).

V.4.7. Zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, itd. kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01. Wysortowane odpady poddawane będą belowaniu i prasowaniu na prasie belującej, magazynowaniu, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałość z sortowania klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12 i przekazywana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia.

V.4.8. Procesy przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, doczyszczania i rozsortowywania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 01 po procesie biologicznego suszenia prowadzone będzie odrębnie. Proces przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych realizowany będzie zgodnie z pkt. II.3.3.1. niniejszej decyzji. Proces przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 01 realizowany będzie zgodnie z pkt. II.3.3.4.2.2.3. niniejszej decyzji.

V.4.9. Powierzchnie utwardzone przy hali mechanicznego przetwarzania odpadów oraz miejsc magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie i mycie dróg i placów technologicznych.

V.4.10. Segregację prowadzić będą pracownicy posiadający ważne badania lekarskie oraz będą przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

V.4.11. Łączna masa wszystkich odpadów przetwarzanych na linii mechanicznej nie będzie przekraczać 67 000 Mg/rok, w tym: dla odpadów o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ po procesie biologicznego suszenia nie będzie przekraczać 8 000 Mg/rok.

V.4.12. Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, po procesie biologicznego suszenia na linii sortowniczej prowadzone będzie odrębnie, wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

V.5. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania w węźle do mechanicznego i ręcznego sortowania odpadów:

V.5.1. Zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania (Bat 4, Bat 13):

- zoptymalizowanie miejsc magazynowania odpadów poprzez ich usytuowanie w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca przetwarzania tych odpadów (Bat 4a),
- ustalona odpowiednia pojemność magazynowa uwzględniająca charakterystykę odpadów, ich ilość i czas magazynowania (Bat 4b),
- bezpieczna obsługa miejsc magazynowania (Bat 4c),
- wydzielony, odpowiednio oznakowany i zabezpieczony obszar do magazynowania i postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne oraz odpadami niebezpiecznymi (Bat 4d),
- minimalizowanie czasu magazynowania (Bat 13a),
- optymalizacja przetwarzania tlenowego (Bat 13c).

V.5.2. Miejsce i sposób oraz masa magazynowanych odpadów kierowanych do mechanicznego przetwarzania

Tabela nr 18

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
ZASOBNIA ODPADÓW SELEKTYWNIEM ZBIERANYCH O POW. 259 m² ZLOKALIZOWANA W HALI TECHNOLOGICZNEJ						
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania odpadów będzie	10	2 000	10
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		20	500	20
3.	15 01 04	Opakowania z metali		30	200	30
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		10	500	10

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	70	8 000	70
6.	20 01 01	Papier i tektura		20	200	20
7.	20 01 39	Tworzywa sztuczne		10	200	10
8.	20 01 40	Metale		25	100	25
SUMA				195		
ZASOBNIA ODPADÓW ZMIESZANYCH (NIESEGREGOWANYCH) O POW. 293 m² ZLOKALIZOWANA W HALI TECHNOLOGICZNEJ						
9.	20 03 01	Nie segregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Odpady magazynowane będą nie dłużej niż 72 godz.	250	62 000	250
10.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (odpady po procesie biologicznego suszenia)	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Odpady magazynowane będą nie dłużej niż 72 godz.	100	8 000	100
11.	20 03 02	Odpady z targowisk	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Odpady magazynowane będą nie dłużej niż 72 godz.	2	200	5
SUMA				352		
Odpady przetwarzane i wytwarzane w hali technologicznej w trakcie mechanicznego przetwarzania				286		
HALA TECHNOLOGICZNA SUMA ¹⁾				547		
WYDZIELONA CZĘŚĆ PLACU MAGAZYNOWEGO O POW. OK 2000 m² ZLOKALIZOWANE W POŁUDNIOWO-WSCHODNIEJ CZĘŚCI RCO OBOK HALI TECHNOLOGICZNEJ						
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego	10	2 000	10
13.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego	200	8 000	200

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
			odpadu. Odpady magazynowane będą w workach z zachowaniem określonej pojemności miejsca magazynowania.			
SUMA				210		
BOKSY MAGAZYNOWE O POW. OK. 400 m² ZLOKALIZOWANE W POŁUDNIOWO-WSCHODNIEJ CZĘCI RCO OBOK HALI TECHNOLOGICZNEJ						
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą selektywnie.	70	8 000	70
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Miejsce magazynowania odpadów będą wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	150	6 000	150
SUMA				220		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				977 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów				67 000 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w instalacji MBP:				2 054 Mg		

¹⁾ Do momentu dostosowania obiektu hali technologicznej sortowni RCO do wymagań p.poz, tj zastosowania klap oddymiających całkowita ilość odpadów, która może w danej chwili być magazynowana w zasobniach hali wynosić będzie 112 Mg.

V.6. Uchylony.

VI. Wymagania przewidziane dla prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów - proces D8:

VI.1. Proces stabilizacji tlenowej (D8)

VI.1.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu stabilizacji tlenowej:

Tabela nr 20

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>Fracja podsitowa 0-60/80 mm, wysortowana na linii mechanicznej, w tym frakcje po procesie biologicznego suszenia</i>	25 000

VI.1.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej:

Tabela nr 21

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 99 ¹⁾	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	20 000	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji 0 – 60/80 mm, wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych)

1. Odpady wytwarzane klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99 zwane „stabilizatem”, spełniać będą wymagania określone w pkt. II.3.3.4.1.2. decyzji.

VI.2. Proces biologicznego suszenia odpadów (D8)¹⁾

- ¹⁾ *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych w bioreaktorach żelbetowych, jako 1 wariant pracy instalacji.*

VI.2.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu biologicznego suszenia:

Tabela nr A1.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ^{1),2)}
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 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	10 000
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych	5 000
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast	10 000
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast	10 000

- ¹⁾ Łączna masa odpadów kierowanych do procesu biologicznego suszenia metodą D8 wynosić będzie nie więcej niż 10 000 Mg/rok.

- ²⁾ Proces biologicznego suszenia prowadzony będzie odrębnie.

VI.2.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w procesie biologicznego suszenia:

Tabela nr A2.

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	8 000	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (biologiczne suszenie odpadów)

VI.3. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w Instalacji Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych (IBPOK) zlokalizowanej na terenie RCO w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, 38-400 Krosno, na działkach o numerach ewidencyjnych: 2177/19, 2199, 2200, 2201, 2019/1, 2023/1, 2029/1,

2034/4, 2035, 2036, 2037, 2126/2, 2127/1, 2128/4, 2129/1, 2132/2, 2133/1, 2179, 2180/2, 2181/2, 2182, 2184, 2186, 2187, 2177/8, obręb Białobrzegi, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VI.4. Warunki prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów oraz kwalifikacja procesu:

VI.4.1. Proces stabilizacji tlenowej (D8)

VI.4.1.1. Zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach proces stabilizacji tlenowej odpadów wymienionych w pkt. VI.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako D8 /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/. Odpady poddawane będą stabilizacji tlenowej w celu ich przygotowania do procesu składowania.

VI.4.1.2. Strumienie odpadów o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechaniczno-ręcznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ wysortowane z masy zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych o wielkości 0-60/80 mm, poddawane będą procesowi jednostopniowej tlenowej stabilizacji prowadzonej w bioreaktorach żelbetowych. Czas trwania procesu wynosić będzie do 10 tygodni, z zastrzeżeniem pkt. VI.4.1.3.

VI.4.1.3. Czas prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu w zakresie osiągnięcia:

- wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
- wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
- straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami.

VI.4.1.4. Przeprowadzenie badań i pobór próbek odpadów celem potwierdzenia spełniania parametrów wymienionych w pkt. VI.4.1.3. niniejszej decyzji będzie prowadzone przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium. Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań prowadzone będzie dla każdego cyklu stabilizacji odpadów. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymaganych parametrów proces będzie przedłużany.

VI.4.1.5. Maksymalna ilość frakcji podsitowych o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm przeznaczonych do biologicznego przetwarzania w procesie tlenowej stabilizacji nie będzie przekraczać 25 000 Mg/rok.

VI.4.1.6. Proces technologiczny stabilizacji tlenowej odpadów prowadzony będzie jednostopniowo, w sposób ustalony w punkcie II.3.3.4.1. decyzji.

VI.4.1.7. Prowadzona będzie kontrola parametrów procesu stabilizacji tlenowej, tj. zakresu temperatury, poziomu tlenu, wilgotności. Do kontroli parametrów procesu wykorzystane będą urządzenia monitorujące – sondy przekazujące dane do systemu sterującego pracą wentylatorów. Poziom tlenu oraz temperatura w każdym

bioreaktorze monitorowane będą w sposób ciągły. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

VI.4.1.8. Odpad spełniający wymagania określone w pkt. II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji kwalifikowany będzie jako stabilizat o kodzie 19 05 99 i może być kierowany do przesiania na przesiewaczu (proces R12 lub D13). W wyniku przesiewania wytwarzany będzie odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, który będzie mógł zostać wykorzystywany do rekultywacji biologicznej składowiska po zakończeniu przyjmowania odpadów (R10) lub zostanie przekazany innym posiadaczom do wykorzystania w procesie odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych.

Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako 19 05 99 kierowana będzie do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne albo termicznie przekształcana.

VI.4.1.9. W celu utrzymania czystości i porządku w obiektach i na terenie instalacji zapewnić należy aby pojazd dowożący odpady do miejsca wyładunku, umieszczający odpady we wskazanym miejscu oraz transportujący odpady w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami lub każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie.

Miejsce wyładunku odpadów będzie oddzielone w sposób trwały od strefy transportu odpadów.

VI.4.1.10. Minimum 1 raz dziennie na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

VI.4.1.11. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Obiekt wyposażony będzie w urządzenia do mycia i czyszczenia powierzchni.

VI.4.1.12. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujmowane systemem odwodnienia i skierowane będą do systemu kanalizacji sanitarnej, a następnie do miejskiej oczyszczalni ścieków.

VI.4.1.13. Wody opadowe i roztopowe z dróg i placów nowego modułu bioreaktorów żelbetowych będą kierowane do dedykowanego im zbiornika, a następnie kierowane będą do kanalizacji miejskiej.

VI.4.2. Proces biologicznego suszenia odpadów (D8)

VI.4.2.1. Zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach proces biologicznego suszenia odpadów wymienionych w pkt. VI.2. decyzji, kwalifikowany będzie jako D8 /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/. Odpady wstępnie przetworzone mechanicznie na linii sortowniczej poddawane będą procesowi biologicznego suszenia celem podniesienia wartości opałowej odpadów.

VI.4.2.2. Strumienie wstępnie przetworzonych mechanicznie na linii sortowniczej frakcji podsitowych o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0–60/80 mm oraz frakcji tzw. balastu, z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów segregowanych poddawane będą procesowi biologicznego suszenia w bioreaktorach żelbetowych. Odpady te transportowane będą w szczelnych zamkniętych kontenerach do hali nawy. Wyładunek poszczególnych frakcji odbywał się będzie wyłącznie w miejscu na ten cel przeznaczonym. W celu utrzymania

czystości i porządku w hali nawy zapewnić należy aby pojazd transportujący odpady do bioreaktorów w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami. W przypadku zanieczyszczenia powierzchni odpadami, każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.

VI.4.2.3. Proces biologicznego suszenia odpadów prowadzony będzie w bioreaktorach żelbetowych alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych, jako wariant I pracy instalacji. Proces prowadzony będzie odrębnie.

VI.4.2.4. Maksymalna łączna ilość wszystkich strumieni frakcji podsitowych odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0–60/80 mm oraz frakcji tzw. balastu kierowanych do procesu biologicznego suszenia nie będzie przekraczać 10 000 Mg/rok.

VI.4.2.5. Proces technologiczny biologicznego suszenia odpadów prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie II.3.3.4.2. decyzji.

VI.4.2.6. W wyniku procesu biologicznego suszenia powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/. Odpady te kierowane będą do dalszej obróbki mechanicznej na linię sortowniczą w celu wysortowania z odpadów maksymalnej ilości surowców wtórnych oraz frakcji palnych, kwalifikowanych jako odpady z podgrupy 19 12. Powstawać będzie także frakcja podsitowa o wielkości poniżej 60/80 mm, kwalifikowana jako odpady o kodzie ex 19 12 12, która kierowana będzie do procesu stabilizacji w warunkach tlenowych.

VI.4.2.7. Stabilizacja tlenowa frakcji podsitowej o wielkości 0-60/80 mm, powstałej w procesie biologicznego suszenia odpadów prowadzona będzie jednostopniowo w sposób opisany w pkt. II.3.3.4.1. niniejszej decyzji, zgodnie z warunkami określonymi w pkt. VI.4.1. niniejszej decyzji.

VI.4.2.8. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu biologicznego suszenia odpadów, tj. zakresu temperatury, poziomu tlenu i wilgotności. Do kontroli parametrów procesu wykorzystane będą urządzenia monitorujące - sondy przekazujące dane do systemu sterującego pracą wentylatorów. Poziom tlenu i wilgotności oraz temperatura w każdym bioreaktorze monitorowane będą w sposób ciągły. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

VI.4.2.9. Minimum 1 raz dziennie na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

VI.4.2.10. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsc rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Obiekt wyposażony będzie w urządzenia do mycia i czyszczenia powierzchni.

VI.4.2.11. Wody opadowe i roztopowe z dróg i placów nowego modułu bioreaktorów żelbetowych będą kierowane do dedykowanego im zbiornika, a następnie kierowane będą do kanalizacji miejskiej.

VI.5. Sposób i miejsce magazynowania frakcji podsitowej przeznaczonej do obróbki biologicznej

VI.5.1. Frakcja podsitowa kierowana będzie bezpośrednio do procesu biologicznego przetwarzania. Dopuszcza się magazynowanie frakcji podsitowej odpadów w przypadku konieczności przedłużenia fazy intensywnej procesu stabilizacji, **nie dłużej jednak niż 4 dni.** Odpady magazynowane będą zgodnie z tabelą nr 21b.:

Tabela nr 21b.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
HALA MAGAZYNOWANIA – NAWA O POW. 1 260 m²						
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja 0-60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Odpady magazynowane będą w kontenerze na placu obok hali technologicznej oraz luzem w hali/nawie instalacji biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Podana będzie data skierowania odpadów do magazynowania	50	33 750	50
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych	w celu ustalania długości czasu magazynowania. Partia odpadów z jednego dnia będzie oddzielona w sposób trwały. W trakcie magazynowania odpady nie mogą być rozproszone.	10	2 000	10
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				60 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				35 750 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w instalacji MBP:				525 Mg		

VI.5.2. Uchylony.

VI.A. Wymagania przewidziane dla przetwarzania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów - proces R3

VI.A.1. Uchylony.

VI.A.2. Kompostowanie odpadów w bioreaktorach żelbetowych¹⁾

¹⁾ *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych jako II wariant pracy instalacji.*

VI.A.2.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do kompostowania R3

Tabela nr A5.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	02 01 03 ²⁾	Odpadowa masa roślinna	500
2.	02 03 04 ³⁾	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000
3.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000
4.	03 01 05 ²⁾	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 000
5.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	15 000
6.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	15 000
7.	ex 02 01 03 ⁴⁾	Zużyty wkład biofiltra	1 000

¹⁾ Masa odpadów kierowanych do procesu kompostowania metodą R3 wyniesie łącznie nie więcej niż 15 000 Mg/rok.

²⁾ Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.

³⁾ Odpady kierowane do procesu nie będą posiadały opakowań.

⁴⁾ Odpad wytwarzany okresowo, z częstotliwością raz na 8 lat.

VI.A.2.2. Rodzaj i maksymalne masy odpadów powstających w wyniku kompostowania odpadów w procesie R3

Tabela nr A6.

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa odpadu Mg/rok
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	9 000
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	6 000
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Frakcja wytworzona w wyniku procesu przygotowania odpadów kierowanych do procesu kompostowania R3	100

W wyniku prowadzenia procesu R3 docelowo powstawał będzie produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby.

VI.A.3. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów

Proces kompostowania odpadów prowadzony będzie w Instalacji Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych (IBPOK) zlokalizowanej na terenie RCO w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, 38-400 Krosno, na działkach o numerach ewidencyjnych: 2177/19, 2199, 2200, 2201, 2019/1, 2023/1, 2029/1, 2034/4, 2035, 2036, 2037, 2126/2, 2127/1, 2128/4, 2129/1, 2132/2, 2133/1, 2179, 2180/2, 2181/2, 2182, 2184, 2186, 2187, 2177/8, obręb Białobrzegi, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VI.A.4. Warunki kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów oraz kwalifikacja procesu

VI.A.4.1. Uchylony.

VI.A.4.2. Kompostowanie w bioreaktorach żelbetowych

VI.A.4.2.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów

kwalfikowany będzie jako R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). Do procesu kierowane będą odpady ulegające biodegradacji i bioodpady, wymienione w pkt. VI.A.2.1. niniejszej decyzji w celu wytworzenia produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby.

VI.A.4.2.2. Proces kompostowania odpadów w bioreaktorach żelbetowych prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych jako II wariant pracy instalacji. Proces prowadzony będzie odrębnie.

VI.A.4.2.3. Przygotowanie odpadów do procesu kompostowania (rozdrabnianie i mieszanie) prowadzone będzie w zamkniętej hali technologicznej, w miejscu na ten cel wyznaczonym, odpowiednio oznakowanym. Odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Miejsce przygotowywania odpadów utrzymane będzie w czystości i porządku.

VI.A.4.2.4. Proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów realizowany będzie jednostopniowo, w hermetycznie zamkniętych dowolnych, wolnych w danej chwili bioreaktorach żelbetowych, gdzie odpady przebywać będą przez okres co najmniej 8 tygodni. Temperatura w bioreaktorze żelbetowym utrzymywana będzie na poziomie ok. 55 – 70°C, wilgotność utrzymywana będzie na poziomie ok. 40 %. Proces prowadzony będzie zgodnie z technologią opisaną w punkcie II.3.3.4.3. niniejszej decyzji.

VI.A.4.2.5. Maksymalna ilość odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów przeznaczonych do kompostowania nie będzie przekraczać 15 000 Mg/rok.

VI.A.4.2.6. W celu utrzymania czystości i porządku na terenie instalacji zapewnić należy aby pojazd dowożący odpady do miejsca wyładunku, umieszczający odpady we wskazanym miejscu oraz transportujący odpady w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami lub każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie.

VI.A.4.2.7. Minimum 1 raz dziennie na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

VI.A.4.2.8. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

VI.A.4.2.9. Wody opadowe i roztopowe z dróg i placów nowego modułu bioreaktorów żelbetowych będą kierowane do dedykowanego im zbiornika, następnie będą kierowane do kanalizacji miejskiej.

VI.A.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do kompostowania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr A7.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
HALA MAGAZYNOWANIA I PRZYGOTOWANIA ODPADÓW DO PROCESU R3 o pow. 1 908 m²						
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w wyznaczonych i oznakowanych miejscach, w uporządkowanych przyzmacach, na szczelnej powierzchni.	50	500	50
2.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa		50	1 000	50
3.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa		40	1 000	40
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04		90	1 000	90
5.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji		100	15 000	100
6.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji		476	15 000	476
SUMA				806		
BOKS ŻELBETOWY O POJ. 400 m³						
7.	ex 20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji - gałęzie	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane.	200	15 000	200
8.	ex 02 01 03	Zużyty wkład biofiltra	Odpady nie będą magazynowane.	0	0	0
SUMA				200		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów				1006/1258 Mg ¹⁾		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów				15000 Mg ²⁾ / 35550 Mg ³⁾		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg				1006/1258 Mg ¹⁾		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów - hala magazynowania i przygotowania odpadów do procesu R3				1444 Mg		

- 1) Łączna ilość odpadów magazynowanych w instalacji w danym czasie nie będzie przekraczać 1258 Mg.
 - 2) Łączna ilość odpadów magazynowanych w ciągu roku dla odpadów kierowanych do kompostowania R3 nie będzie przekraczać 15 000 Mg.
 - 3) W hali magazynowania i przygotowania odpadów do procesu R3 magazynowane będą również odpady wytwarzane po procesie mechanicznego i ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zebranych w hali sortowni RCO. Łączna ilość odpadów magazynowanych w ciągu roku nie będzie przekraczać 35550 Mg.
- * W przypadku wolnych mocy przerobowych bioreaktorów żelbetowych, przy czym łączna zdolność przerobowa węzła do biologicznego przetwarzania odpadów nie przekroczy 30 000 Mg/rok.

VI.B. Uchylony.

VII. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie mechanicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu)

VII.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do przetwarzania:

Tabela nr 22

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) (po stabilizacji frakcji 0-60/80 mm)	20 000

VII.2. Rodzaj i maksymalne masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu)

Tabela nr 23

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz)	9 600	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na przesiewaczu
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	10 400	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na przesiewaczu

VII.3. Miejsce prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizat):

Proces mechanicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 prowadzony będzie na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, na działce o numerze ewidencyjnym 2077/19, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VII.4. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów 19 05 99 i kwalifikacja procesu:

VII.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces mechanicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. VII.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/ lub D13 /Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1–D12/, w zależności od dalszego sposobu zagospodarowania odpadów.

VII.4.2. Odpad o kodzie 19 05 99 (stabilizat spełniający wymagania określone w decyzji) powstały po procesie biologicznego przekształcania frakcji podsitowej, może być poddany przesiewaniu na przesiewaczu celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03.

VII.4.3. Proces prowadzony będzie w wyznaczonym i opisanym miejscu na placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu – plac o powierzchni użytkowej ok. 2300 m² zlokalizowany w południowo - wschodniej części RCO, posiada

szczelną nawierzchnię betonową – uszorstnioną. Ocieki z placu spływać będą systemem liniowym do kanalizacji sanitarnej, a następnie kierowane będą do oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe czyste z połaci dachowych placu i boksów magazynowych odprowadzane będą istniejącym wylotem zlokalizowanym na działce o nr ewidencyjnym 2177/15 obręb Białobrzegi, do rowu przy drodze prowadzącej do RCO.

VII.4.4. Wysiana frakcja drobna kwalifikowana jako 19 05 03 będzie mogła zostać wykorzystana do rekultywacji biologicznej składowiska po zakończeniu przyjmowania odpadów lub zostanie przekazana innym posiadaczom do wykorzystania w procesie odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako 19 05 99 kierowana będzie do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne lub termicznego przekształcania.

VIII. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych - proces R12:

VIII.1. Rodzaj i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania wstępnego w procesie R12 - /Demontaż / Rozdrabnianie/.

VIII.1.1. Odpady przeznaczone do przetwarzania wstępnego /demontażu/ rozdrabniania.

Tabela nr 24

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000

VIII.1.2. Odpady powstające w wyniku przetwarzania wstępnego /demontażu/ rozdrabniania:

Tabela nr 25

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok ¹⁾
1.	19 12 02	Metale żelazne	2 000
2.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000
3.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast z demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe i wiórowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym, rozdrobnione odpady)	5 000

¹⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku wstępnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych nie może przekroczyć 5 000 Mg/rok.

VIII.2. Miejsce przetwarzania odpadów wielkogabarytowych:

Demontaż odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 prowadzony będzie na działce o nr ewidencyjnym 2177/8, na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów przy ul. Białobrzeskiej 108 w Krośnie, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VIII.3. Warunki przetwarzania odpadów wielkogabarytowych i kwalifikacja procesu:

VIII.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach proces demontażu odpadów wymienionych w pkt. VIII.1.1. decyzji, tabeli

nr 23 kwalifikowany będzie jako R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

VIII.3.2. Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony będzie zgodnie z technologią przetwarzania opisaną w punkcie II.3.5. decyzji.

VIII.3.3. Odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 będą wstępnie przygotowywane (demontowane, sortowane) w wydzielonym i opisanym miejscu na placu. W wyniku przetwarzania/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych powstawać będą m.in. metal, drewno jako odpady z podgrupy 19 12 przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku oraz pozostałość po przetworzeniu /rozdrobnieniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 przekazywana zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

VIII.3.4. Powierzchnia placu będzie utwardzona. Miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie powierzchni miejsca przetwarzania/rozdrabniania odpadów.

VIII.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do demontażu oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 26

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
PLAC MAGAZYNOWY ZPOO O POW. 623 m²						
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Odpady gromadzone na placu zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych.	395	5 000	395
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów				583 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów				12 100 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych na terenie instalacji:				583 Mg		

VIII.A. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów polegające na przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia prowadzące do utraty statusu odpadów - proces R12:

VIII.A.1. Rodzaj i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania polegającego na przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia prowadzącego do utraty statusu odpadów

Tabela nr 26a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
Odpady niebezpieczne			
1.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	95
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	95
Odpady inne niż niebezpieczne			
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2
4.	16 01 03	Zużyte opony	5
5.	20 01 01	Papier i tektura	5
6.	20 01 02	Szkło	5
7.	20 01 11	Tekstyliia	5
8.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	99
9.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	4 989

¹⁾ Łączna masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania polegającego na przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia nie może przekroczyć 5 300 Mg/rok.

VIII.A.2. Odpady powstające w wyniku przetwarzania polegającego na przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia prowadzącego do utraty statusu odpadów

Tabela nr 26b.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok
Odpady niebezpieczne			
1.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2
Odpady inne niż niebezpieczne			
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2

VIII.A.3. Miejsce przetwarzania odpadów:

Proces przetwarzania odpadów polegającego na ich przygotowaniu do ponownego użycia prowadzącego do utraty statusu odpadów prowadzony będzie na częściach działek o nr ewid.: 2034/4, 2126/2, 2126/1, 2128/4, 2128/3, 2029/1, 2129/3, 2129/4, 2132/2, 2132/1, 2034/3, 2035, 2037, 2177/8, 2201, 2199, 2200) na terenie PSZOK w Regionalnym Centrum Odzysku Odpadów przy ul. Białobrzeskiej 108 w Krośnie, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VIII.A.4. Warunki przetwarzania odpadów i kwalifikacja procesu:

VIII.A.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces przetwarzania odpadów polegający na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia prowadzącego do utraty statusu odpadów, wymienionych w pkt. VIII.A.1. decyzji, tabeli nr 26a. kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

VIII.A.4.2. Przygotowanie odpadów do ich ponownego użycia prowadzące do utraty statusu odpadów prowadzone będzie zgodnie z technologią przetwarzania opisaną w punkcie II.3.4. decyzji. Przetwarzane odpady spełniać będą wymagania określone w art. 14 ust 1 ustawy o odpadach. W procesie przetwarzania odpady utracą status

odpadów i staną się produktami do wykorzystania zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. Dla poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów zastosowane będą szczegółowe warunki utraty statusu odpadu:

- 15 01 07 *Opakowania ze szkła* – opakowania nie uszkodzone, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
- 16 01 03 *Zużyte opony* – opony w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
- 20 01 01 *Papier i tektura* – w postaci książek i czasopism, komiksów o znikomym stopniu zużycia,
- 20 01 02 *Szkło* – w postaci nieuszkodzonych artykułów gospodarstwa domowego, tj.: szklanek, filiżanek, kubków, kufli, kieliszków, talerzy, wazonów, donic itp. nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
- 20 01 11 *Tekstyliia* - w postaci nieuszkodzonych artykułów gospodarstwa domowego, tj.: koce, kołdry, poduszki, zasłony, firany, narzuty, obrusy, serwety itp.,
- 20 01 23* *Urządzenia zawierające freony* – urządzenia sprawne, kompletne, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
- 20 01 35* *Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki* – urządzenia sprawne, kompletne, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
- 20 01 36 *Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35* - urządzenia sprawne, kompletne, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
- 20 03 07 *Odpady wielkogabarytowe* – wielkogabaryty kompletne, nienamoknięte, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników.

VIII.A.4.3. Przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia prowadzące do utraty statusu odpadów poddane będą wyłącznie odpady dostarczone do PSZOK.

VIII.A.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 26c.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
Wiata i rampa na terenie PSZOK						
Odpady niebezpieczne						

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
1.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.	28	95	28
2.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą, rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.	28	95	28
Odpady inne niż niebezpieczne						
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą	1	2	1
4.	16 01 03	Zużyte opony		1	5	1
5.	20 01 01	Papier i tektura		1	5	1
6.	20 01 02	Szkło		1	5	1
7.	20 01 11	Tekstylia		3	5	3
8.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35		29	99	29

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
			wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.			
9.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu oraz w na wydzielonym placu na działce nr. 2177/8.	28	4 989	28
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				120 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów				5300 Mg		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg				120 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów zbieranych i przetwarzanych w PSZOK¹⁾				1062,474 Mg		

¹⁾ Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów zbieranych i przetwarzanych w PSZOK nie przekroczy 1062,474 Mg.

IX. Uchylony.

X. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów:

X.1. Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania

X.1.1. Rodzaje odpadów zbieranych w Zakładowym Punkcie Odbioru Odpadów (ZPOO), zlokalizowanym na działkach o nr ewidencyjnych: 2177/8, 2199, 2200, 2201:

Tabela nr 29

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.
3.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.
5.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.
6.	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach, pojemnikach, big-bagach lub luzem na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
7.	20 01 11	Tekstylia	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach, pojemnikach, big-bagach lub luzem na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
8.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice.	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach, na paletach lub luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu w zamykanym magazynie lub placu na terenie ZPOO.
9.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu pojemniku, workach, big- bagach w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
10.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.
11.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.
12.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (odpady zużytych produktów leczniczych wytworzone podczas iniekcji domowych w formie igieł i strzykawek, ampulkostrzykawek oraz przyrządów do monitoringu poziomu krwi)	Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych workach, kontenerach i pojemnikach na terenie ZPOO.
13.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane będą w kontenerze lub luzem na placu w wydzielonym i opisanym miejscu na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
Odpady niebezpieczne			
14.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanej kodem i rodzajem odpadu, zamkniętej beczce zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, big-bagach, kontenerach na placu lub w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
16.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, big-bagach, kontenerach na placu lub w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
17.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
18.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanej kodem i rodzajem odpadu, zamkniętej beczce, zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
19.	16 02 11*	Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego lub luzem w oznakowanym miejscu na terenie ZPOO.
20.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego lub luzem w oznakowanym miejscu na terenie ZPOO.
21.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego lub luzem w oznakowanym miejscu na terenie ZPOO.
22.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
23.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
24.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
25.	20 01 21*	Lampy Fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
26.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Odpady będą magazynowane luzem na szczelnej powierzchni w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO
27.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Odpady będą magazynowane w oznakowanej kodem i rodzajem odpadu zamkniętej beczce zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
28.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
29.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady magazynowane będą luzem, na szczelnej powierzchni w wydzielonym i oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania w Zakładowym Punkcie Odbioru Odpadów - ZPOO na działkach o nr ewid. 2177/8, 2199, 2200, 2201 (w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej)			
30.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą luzem, na placu w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
31.	ex 17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (styropian)	Odpady magazynowane będą luzem, w pojemniku lub kontenerze na utwardzonym placu w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
32.	20 01 10	Odzież	Odpady będą magazynowane selektywnie, w kontenerze, big bagach lub luzem w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej oraz w wydzielonym miejscu ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
33.	20 01 11	Tekstylnia	
34.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach, paletach oraz luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie ZPOO. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
35.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady będą magazynowane w kontenerze lub luzem na szczelnej powierzchni, w wydzielonym i opisanym miejscu na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

X.1.2. Uchylony.

X.1.3. Uchylony.

X.1.4. Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) na częściach działek o nr ewid.: 2034/4, 2126/2, 2126/1, 2128/4, 2128/3, 2029/1, 2129/3, 2129/4, 2132/2, 2132/1, 2034/3, 2035, 2037, 2177/8, 2201, 2199, 2200:

Tabela 31a.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach, workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu oraz w wiacie magazynowej na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
10.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze, luzem na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
15.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach pod wiatą i rampą oraz w miejscu o utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
17.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
18.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
19.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze, luzem, na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
20.	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów wyznaczone obok wiaty będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

21.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
22.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz na placu magazynowym zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
23.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz na placu magazynowym zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
24.	ex 17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (styropian)	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz na placu magazynowym zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
25.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz na placu magazynowym zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
26.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz na placu magazynowym zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
27.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach, workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
28.	20 01 02	Szkoło	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach, workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
29.	20 01 08	Odpady kuchenne	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
30.	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, workach, big –bagach lub luzem na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
31.	20 01 11	Tekstylia	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, workach, big –bagach lub luzem na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
32.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach, paletach oraz luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
33.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach workach i big - bagach oraz luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
34.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach, beczkach i big - bagach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
35.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu

36.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze, luzem, na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu
37.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach, workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
38.	20 01 40	Metale	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, workach i kontenerach na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
39.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny - (popioły)	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
40.	ex 20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (odpady zużytych produktów leczniczych wytworzone podczas iniekcji domowych w formie igieł i strzykawek, ampulkostrzykawek oraz przyrządów do monitoringu poziomu cukru we krwi)	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerze na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
41.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu
		Odpady ulegające biodegradacji - gałęzie	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK oraz w żelbetonowym boksie położonym na działkach o numerze ewidencyjnym 1995/1, 1996/1, 2019/1, 2023/1, 2029/1, 2033/1, 2034/4, 2035, 2036, 2037, 2126/2, 2127/1, 2128/4, 2129/1, 2130, 2132/2, 2133/1, 2179, 2180/2, 2181/2, 2182, 2183, 2184, 2185/2, 2186, 218. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
42.	ex 20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
43.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu oraz w na wydzielonym placu na działce nr. 2177/8.
Odpady niebezpieczne			
44.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
45.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach pod wiatą i rampą oraz na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
46.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach pod wiatą i rampą oraz na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
47.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach i workach usytuowanych w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą oraz na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

48.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w beczkach, pojemnikach i kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
49.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w beczkach, pojemnikach i kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
50.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
51.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
52.	1 602 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
53.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
54.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
55.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
56.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
57.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
58.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Odpady magazynowane będą selektywnie w zbiornikach i beczkach na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
59.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
60.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą, rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

X.2. Miejsce i sposób zbierania odpadów:

X.2.1. Zbieranie odpadów prowadzone będzie na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108. W ramach zbierania odpadów zarządzający instalacją prowadzi będzie Zakładowy Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) oraz Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych

(PSZOK), do których przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady, wyszczególnione w pkt. X.1.1. decyzji, w tabeli nr 29 oraz odpady wyszczególnione w pkt. X.1.4. decyzji, w tabeli nr 31a, dostarczane z terenu okolicznych gmin oraz od mieszkańców gminy oraz firm z terenów niezamieszkałych gminy Krosno.

X.2.2. Zakładowy Punkt Odbioru odpadów (ZPOO) prowadzony będzie na wydzielonej części o nr ew. 2177/8, 2199,2200,2201 położonych w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, obręb Białobrzegi, do których zarządzający posiada tytuł prawny.

X.2.2.1. W skład Zakładowego Punktu Odbioru Odpadów (ZPOO) wchodzić będzie:

- wiata magazynowa w konstrukcji murowanej o wymiarach 15,5 m x 30,5 m,
- wiata produkcyjno - magazynowa w konstrukcji stalowej o wymiarach 14 m x 30 m,
- szczelnie zamykane pojemniki i beczki wykonane z materiału odpornego na oddziaływanie składników zgromadzonego w nich odpadu, odpowiednio oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu,
- kontenery oznakowane kodem i rodzajem odpadu,
- utwardzony i uszczelniony plac z oznakowanymi i wydzielonymi miejscami magazynowania i zbierania odpadów.

X.2.3. Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych PSZOK prowadzony będzie na wydzielonych częściach działek o nr ewidencyjnych: 2034/4, 2126/2, 2126/1, 2128/4, 2128/3, 2029/1, 2129/3, 2129/4, 2132/2, 2132/1, 2034/3, 2035, 2037, 2177/8, 2201, 2199, 2200.

X.2.3.1. W skład Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) wchodzić będzie:

- waga najazdowa o nośności 30 Mg wraz z budynkiem administracyjno-socjalnym,
- waga elektroniczna o nośności maksymalnej 60 kg,
- rampa najazdowa zadaszona z prefabrykatów żelbetowych o powierzchni ok. 500 m² wraz z pomieszczeniami magazynowymi i miejscami parkingowymi pod powierzchnią rampy,
- wiata magazynowa wraz z warsztatem naprawy rzeczy używanych o powierzchni ok. 90 m²,
- szczelnie zamykane pojemniki i beczki wykonane z materiału odpornego na oddziaływanie składników zgromadzonego w nich odpadu, odpowiednio oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu,
- kontenery oznakowane kodem i rodzajem odpadu,
- utwardzony i uszczelniony plac z oznakowanymi i wydzielonymi miejscami magazynowania i zbierania odpadów,
- ścieżka edukacyjna.

X.2.4. Po dostarczeniu każda partia zbieranych odpadów będzie sprawdzana pod względem zgodności z deklarowanym składem, a w przypadku niezgodności zarządzający odmówi ich przyjęcia.

X.2.5. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów; umieszczane w boksach, kontenerach oraz pojemnikach pod zadaszonymi wiatami magazynowymi lub luzem, w miejscach wydzielonych i odpowiednio oznakowanych kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania wyposażone będą w sorbenty i środki przeciwpożarowe.

X.2.6. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na

prorowadzenie przetwarzania odpadów, zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami.

X.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów zbieranych:

X.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów zbieranych w Zakładowym Punkcie Odbioru Odpadów ZPOO od okolicznych gmin oraz firm:

Tabela nr 32

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
WIATA MAGAZYNOWA			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
3.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
5.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	
6.	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach, pojemnikach, big-bagach lub luzem na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
7.	20 01 11	Tekstylia	
8.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice	Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach paletach lub luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu w zamykanym magazynie lub placu na terenie ZPOO.
9.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu pojemniku, workach, big- bagach w zamykanym magazynie na terenie ZPOO.
10.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.
11.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	
12.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (odpady zużytych produktów leczniczych wytworzone podczas iniekcji domowych w formie igieł i strzykawek, ampułkostrzykawek oraz przyrządów do monitoringu poziomu krwi)	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych workach, kontenerach i pojemnikach na terenie ZPOO.
PLAC MAGAZYNOWY O POW. 623 m²			
13.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane będą w kontenerze lub luzem na placu w wydzielonym i opisanym miejscu na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
W SĄSIEDZTWIE HALI PRODUKCYJNO - MAGAZYNOWEJ			
14.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą luzem, na placu w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
15.	ex 17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (styropian)	Odpady magazynowane będą luzem, w pojemniku lub kontenerze na utwardzonym placu w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
16.	20 01 10	Odzież	
17.	20 01 11	Tekstylia	
Odpady magazynowane będą selektywnie, w kontenerze, big-bagach lub luzem w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej oraz w wydzielonym miejscu ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.			

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
18.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach i kontenerach, paletach oraz luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie ZPOO. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
19.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady będą magazynowane w kontenerze lub luzem na szczelnej powierzchni, w wydzielonym i opisanym miejscu na terenie ZPOO. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
Odpady niebezpieczne			
MAGAZYN ODPADÓW NIEBEZPIECZNYCH			
20.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanej kodem i rodzajem odpadu, zamkniętej beczce zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamkniętym magazynie na terenie ZPOO.
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, big-bagach, kontenerach na placu lub w zamkniętym magazynie na terenie ZPOO.
22.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
23.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach w zamkniętym magazynie na terenie ZPOO.
24.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanej kodem i rodzajem odpadu, zamkniętej beczce, zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamkniętym magazynie na terenie ZPOO.
25.	16 02 11*	Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu pojemnikach lub luzem w oznakowanym miejscu, w zamkniętym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO.
26.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
27.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
28.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach w zamkniętym magazynie na terenie ZPOO.
29.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
30.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
31.	20 01 21*	Lampy Fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	
32.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Odpady magazynowane będą luzem na szczelnej powierzchni w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu, w zamkniętym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO
33.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Odpady magazynowane będą w oznakowanej kodem i rodzajem odpadu zamkniętej beczce zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamkniętym magazynie na terenie ZPOO.
34.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach w zamkniętym magazynie na terenie ZPOO.
35.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady będą magazynowane luzem, na szczelnej powierzchni w wydzielonym i oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu w zamkniętym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO

X.3.1.1. Rodzaj i masa magazynowanych odpadów zbieranych w Zakładowym Punkcie Odbioru Odpadów ZPOO - działki nr: 2177/8, 2199, 2200, 2201.

Tabela 32a.

Lp.	Kod	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane Mg	Miejsce magazynowania
PLAC MAGAZYNOWY ZPOO o pow. 623 m²						
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	395*	5 000	395*	Plac magazynowy ZPOO
2.	ex 17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (styropian)	3	100	3	Kontener na placu magazynowym ZPOO
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			565 * Mg			
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów			14 100 Mg			
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg			565* Mg			
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania w instalacji ZPOO			565* Mg			
WIATA MAGAZYNOWA o pow. 200 m²						
Odpady inne niż niebezpieczne						
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5	30	5	wiata magazynowa ZPOO
4.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1	4	1	
5.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1	10	1	
6.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	6	30	6	
7.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	1	5	1	
8.	20 01 10	Odzież	5	100	5	kontener na placu ZPOO lub wiata magazynowa ZPOO
9.	20 01 11	Tekstylia	5	100	5	

Lp.	Kod	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane Mg	Miejsce magazynowania
10.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice	15	40	15	wiata magazynowa ZPOO
11.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	0,5	2	0,5	
12.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	1	10	1	
13.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	2	30	2	
14.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (odpady zużytych produktów leczniczych wytworzone podczas iniekcji domowych w formie igieł i strzykawek, ampułkostrzykawk oraz przyrządów do monitoringu poziomu cukru we krwi)	1	2	1	
Odpady niebezpieczne						
15.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe	1	5	1	wiata magazynowa ZPOO
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	25	40	25	
17.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1	6	1	

Lp.	Kod	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane Mg	Miejsce magazynowania
18.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5	2	0,5	
19.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,5	2	0,5	
20.	16 02 11*	Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	3	30	3	
21.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3	30	3	
22.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,5	3	0,5	
23.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1	5	1	
24.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	1	5	1	
25.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1	5	1	
26.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	0,5	5	0,5	
27.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	3	30	3	
28.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	1	5	1	
29.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	0,5	5	0,5	
30.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	2	30	2	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			88 Mg			
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów			571 Mg			

Lp.	Kod	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane Mg	Miejsce magazynowania
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg			88 Mg			
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania w instalacji ZPOO			250 Mg			
PLAC MAGAZYNOWY- w sąsiedztwie hali magazynowo - produkcyjnej						
31.	16 01 03	Zużyte opony	50	300	50	Wydzielona część placu magazynowego
32.	20 01 10	Odzież	5	100	5	kontener na placu lub wiata magazynowa ZPOO
33.	20 01 11	Tekstylia	5	100	5	
34.	ex 17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (styropian)	3	100	3	
35.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice	15	40	15	kontenery, big-bagi, palety na placu
36.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10	5 000	10	w kontenerze lub luzem na wydzielonej części placu magazynowego
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			88 Mg			
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów			5 640 Mg			
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg			88 Mg			
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania w instalacji ZPOO w sąsiedztwie hali produkcyjno - magazynowej.			168 Mg			

* Odpad o kodzie 20 03 07 przyjęty będzie do przetwarzania (tab. 26). W przypadku braku możliwości przetwarzania odpad ten jako zbierany przekazany będzie do uprawnionych firm. Uwzględniono magazynowanie odpadów wielkogabarytowych dla ilości 395 Mg tj. dla przetwarzania lub zbierania.

X.3.2. Uchylony.

X.3.2.1. Uchylony.

X.3.3. Uchylony.

X.3.3.1. Uchylony.

X.3.4. Uchylony.

X.3.4.1. Rodzaj i masa magazynowanych odpadów zbieranych w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych PSZOK na działkach o nr: 2034/4, 2126/2, 2126/1, 2128/4, 2128/3, 2029/1, 2129/3, 2129/4, 2132/2, 2132/1, 2034/3, 2035, 2037, 2177/8, 2201, 2199, 2200.

Tabela 34c.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	Miejsce magazynowania
Odpady inne niż niebezpieczne						
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5	300	5	kontener przy rampie, magazyn, wiatła PSZOK
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4	300	4	kontener przy rampie PSZOK
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	4	100	4	kontener przy rampie PSZOK
4.	15 01 04	Opakowania z metali	4	300	4	kontener przy rampie PSZOK
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4	200	4	kontener przy rampie PSZOK
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10	500	10	kontener przy rampie PSZOK
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10	300	10	kontener przy rampie PSZOK,
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5	300	5	magazyn pod rampą PSZOK
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2	30	2	magazyn pod rampą PSZOK
10.	16 01 03	Zużyte opony	30	500	30	kontener przy rampie PSZOK oraz plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do	10	100	10	magazyn pod rampą PSZOK

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	Miejsce magazynowania
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1	50	1	magazyn pod rampą PSZOK
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 15 06 16 06 03)	10	50	10	magazyn pod rampą PSZOK
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10	60	10	magazyn pod rampą PSZOK
15.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	2	20	2	magazyn pod rampą PSZOK
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	30	500	30	kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201.
17.	17 01 02	Gruz ceglany	20	500	20	kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201.
18.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż w 17 01 06	30	1 000	30	kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201.
19.	17 02 01	Drewno	5	100	5	kontener przy rampie PSZOK
20.	17 02 02	Szkło	20	500	20	kontener przy rampie PSZOK
21.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5,0	200	5	kontener przy rampie PSZOK
22.	17 03 80	Odpadowa papa	40,0	500	40	kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	Miejsce magazynowania
23.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	20,0	250	20	kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201.
24.	ex 17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (styropian)	20,0	250	20	kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201.
25.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	40,0	500	40	kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201.
26.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	40,0	1000	40	kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201.
27.	20 01 01	Papier i tektura	5	200	5	kontener przy rampie, magazyn wiata PSZOK
28.	20 01 02	Szkło	5	200	5	kontener przy rampie PSZOK,
29.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	5	200	5	kontener przy rampie PSZOK,
30.	20 01 10	Odzież	10	800	10	kontener przy rampie PSZOK oraz magazyn pod rampą PSZOK
31.	20 01 11	Tekstylia	10	800	10	kontener przy rampie PSZOK oraz magazyn pod rampą PSZOK
32.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice	15	100	15	magazyn pod rampą PSZOK oraz wiata magazynowa na działce 2177/8

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	Miejsce magazynowania
33.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	2	10	2	magazyn pod rampą PSZOK
34.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	10	50	10	magazyn pod rampą PSZOK
35.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	30	100	30	magazyn pod rampą PSZOK
36.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5	100	5	kontener przy rampie PSZOK
37.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5	200	5	kontener przy rampie PSZOK
38.	20 01 40	Metale	5	100	5	kontener przy rampie PSZOK
39.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (popioły)	20	2 000	20	kontener przy rampie PSZOK
40.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (odpady zużytych produktów leczniczych wytworzone podczas iniekcji domowych w formie igieł i strzykawek, ampułkostrzykawek oraz przyrządów do monitoringu poziomu cukru we krwi)	2	10	2	magazyn pod rampom PSZOK
41.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	20	7 500	20	kontener przy rampie PSZOK, oraz żelbetonowy boks położony na działkach o nr. ew. 1995/1, 1996/1, 2019/1, 2023/1, 2029/1, 2033/1, 2034/4, 2035, 2036, 2037, 2126/2, 2127/1, 2128/4, 2129/1, 2130, 2132/2, 2133/1, 2179, 2180/2, 2181/2, 2182, 2183, 2184, 2185/2, 2186 2187.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	Miejsce magazynowania
42.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	30	5 000	30	kontener przy rampie PSZOK
43.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	30	5 000	30	kontener przy rampie PSZOK oraz plac magazynowy na działce nr 2177/8.
Odpady niebezpieczne						
44.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe	5	50	5	magazyn pod rampą PSZOK oraz wiata magazynowa na działce 2177/8
45.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	25	100	25	magazyn pod rampą PSZOK oraz wiata magazynowa na działce 2177/8
46.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	3	20	3	magazyn pod rampą PSZOK oraz wiata magazynowa na działce 2177/8
47.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2	10	2	magazyn pod rampą PSZOK
48.	16 01 07*	Filtry olejowe	1	10	1	magazyn pod rampą PSZOK
49.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	2	10	2	magazyn pod rampą PSZOK
50.	16 02 11*	Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	10	30	10	magazyn pod rampą PSZOK

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	Miejsce magazynowania
51.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	10	30	10	magazyn pod rampą PSZOK
52.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1	10	1	magazyn pod rampą PSZOK
53.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3	10	3	magazyn pod rampą PSZOK
54.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	3	10	3	magazyn pod rampą PSZOK
55.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	3	10	3	magazyn pod rampą PSZOK
56.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	3	15	3	magazyn pod rampą PSZOK
57.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	30	100	30	magazyn pod rampą PSZOK
58.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	3	20	3	magazyn pod rampą PSZOK
59.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01 z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	3	20	3	magazyn pod rampą PSZOK
60.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	30	100	30	magazyn pod rampą PSZOK
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			727 Mg			

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	Miejsce magazynowania
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			31 335 Mg			
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów zbieranych w PSZOK			1062,474 Mg			

X.4. Metody zbierania odpadów:

X.4.1. Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie na ten cel przeznaczonych workach, pojemnikach, kontenerach lub luzem.

X.4.2. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 15 01 09, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, wymienione w tabelach nr 29 i nr 31a niezawierające zanieczyszczeń kierowane będą bezpośrednio na linię prasowania i belowania, a następnie magazynowane będą w wydzielonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach, opisanych w pkt. X.3. decyzji. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

X.4.3. Pozostałe rodzaje odpadów zebranych selektywnie, wymienione w tabelach nr 29 i nr 31a kierowane będą do wężła mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów w celu ich „doczyszczczenia” i ewentualnego belowania. Następnie odpady te magazynowane będą w wydzielonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach, opisanych w pkt. X.3. decyzji. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

X.4.4. W ramach zbierania odpadów zarządzający instalacją prowadzi będzie Zakładowy Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) oraz Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych magazynowane będą w wydzielonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach, opisanych w pkt. X.3. decyzji. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

X.4.5. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 07, 17 02 02, 17 03 80, 17 06 04, 17 04 80 i 17 08 02, wymienione w tabelach nr 29 i nr 31a kierowane będą bezpośrednio do miejsc ich magazynowania,

opisanych w pkt. X.3. decyzji. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

X.4.6. Odpady zbierane w ramach PSZOK o kodach 20 01 23*, 20 01 35* i 20 01 36 w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 oraz odpady o kodach 15 01 07, 16 01 03, 20 01 01, 20 01 02 i 20 01 11 mogą być po wstępnym sprawdzeniu, czyszczeniu lub naprawie przygotowane i przekazane do ponownego użycia.

X.5. Warunki zbierania odpadów:

X.5.1. Zbierane odpady magazynowane będą w miejscach wydzielonych, oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych; w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami. Dla każdego rodzaju odpadu zbieranego przeznaczony będzie odrębny pojemnik lub kontener lub wydzielony i zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych teren.

X.5.2. Miejsca magazynowania, pojemniki i kontenery, w których magazynowane będą odpady będą oznakowane w sposób trwały kodem odpadu.

X.5.3. Zbieranie odpadów o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 07, 17 02 02, 17 03 80, 17 06 04, 17 04 80, 17 08 02, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40 i 20 02 01, wymienione w tabelach nr 29 i nr 31a, dostarczanych przez dostawców indywidualnych prowadzone będzie w kontenerach i pojemnikach do zapelnienia. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania we własnej instalacji lub przekazywane będą odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

X.5.4. Odpady o kodzie 20 02 01 pochodzące z gospodarstw domowych dostarczane do PSZOK w postaci gałęzi i pni, mogą być przekazane do zagospodarowania w procesie R1 (wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii) do instalacji spalania biomasy Oddziału Elektrociepłowni Krosno z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami.

X.5.5. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych. Pojemność pojemników oraz materiał, z którego będą wykonane dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu odpadów.

X.5.6. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.

X.5.7. Odpady płynne magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach lub beczkach. Miejsca magazynowania płynnych odpadów wyposażone będą w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków.

X.5.8. Pojemniki i beczki ze użytymi olejami ustawione będą w wannie do zbierania wycieków dostosowanej pojemnościowo do ilości magazynowanych olejów.

X.5.9. Miejsca magazynowania odpadów palnych zaopatrzone będą w środki gaśnicze dostosowane do rodzaju magazynowanych odpadów.

X.5.10. Czas magazynowania odpadów o kodzie 20 01 08 nie może być źródłem emisji odorów pochodzących z tych odpadów. Odpady mogą być magazynowane przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. maksymalnie 72 godz.

X.5.11. Odpady o kodzie 20 01 08 magazynowane będą w hermetycznie zamykanych pojemnikach.

X.5.12. Przemieszczanie i transport odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem, pyleniem i wyciekami. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.

X.5.13. Sposób zbierania, w tym magazynowanie odpadów nie może powodować zakłócenia działań w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

X.5.14. Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

X.5.15. Odpady zbierane w ramach PSZOK o kodach 20 01 23*, 20 01 35* i 20 01 36 w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 oraz odpady o kodach 15 01 07, 16 01 03, 20 01 01 , 20 01 02 i 20 01 11 mogą być po wstępnym sprawdzeniu, czyszczeniu lub naprawie przygotowane i przekazane do ponownego użycia.

XI. Ustalam warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów oraz Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych:

XI.1. Zastosowane techniki w celu zoptymalizowania zużycia wody (Bat 11, Bat 19, Bat 35):

- gospodarka wodna w zakresie planowania i optymalizacji wykorzystania wody w procesach jak i celach porządkowych (Bat 19a),
- segregacja odcieków i recyrkulacja odcieków do procesu (Bat 19b, Bat 35a, Bat 35b),
- obsługa techniczna urządzeń, naprawy i wymiany,
- regularny monitoring zużycia (Bat 11).

XI.2. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej Zakładu Wodociągi Krośnieńskie , w ilości:

Q śr. d = 18,82 m³/d,

Q max. r = 47 955 m³/rok, w tym:

Do celów technologicznych: 37 700 m³/rok, w tym:

- instalacja do składowania odpadów 1 500 m³/rok,
- węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 19 400 m³/rok,
- węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym: moduł bioreaktorów żelbetowych - 15 000 m³/rok, moduł bioreaktorów kontenerowych - 1 000 m³/rok,
- PSZOK – 800 m³/rok.

Do celów socjalno-bytowych: 2,91 m³/d

- dla celów przemysłowych - utrzymanie czystości: 1 m³/d,
- dla celów przeciwpożarowych: 30 l/s.

XII. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

XII.1. Ustalam warunki przewidziane dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów:

XII.1.1. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

XII.1.1.1. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji przeznaczonych do składowania odpadów (proces D5):

Tabela nr 35

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok *	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	17 04 05	Żelazo i stal	1	Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji (wymiana, naprawa urządzeń w instalacji).
2.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	700	Odpad wytwarzany w procesie chemicznego podczyszczania odcieku.
			30	Odpad wytwarzany w wyniku eksploatacji myjki samochodowej do kół i podwozi
Odpady niebezpieczne				
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1	Głównym źródłem powstawania jest użytkowanie urządzeń wymagających stosowania oleju jako medium smarnego wymienianego po czasookresach pracy.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2	Odpady elektryczne i elektroniczne lub ich części, powstające w wyniku eksploatacji instalacji.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5	Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji.

XII.1.1.2. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji przeznaczonych do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów.

XII.1.1.2.1. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego sortowania odpadów w procesie R12:

Tabela nr 36

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2)}	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	20	Odpad powstały w wyniku procesu energetycznego spalania paliwa stałego w postaci węgla kamiennego i drewna.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 500	Odpady opakowaniowe powstałe w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i zmieszanych odpadów opakowaniowych, w tym wielokrotnego użytku wycofane z ponownego
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000	
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	500	
5.	15 01 04	Opakowania z metali	1 500	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2)}	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	700	użycia oraz powstałe w wyniku biologicznego suszenia odpadów.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 000	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100	
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,4	Odpady powstałe w wyniku użytkowania tkanin w tym odzieży roboczej nie nadającej się do dalszego wykorzystania.
10.	16 01 03	Zużyte opony	3 500	Odpad powstały w wyniku eksploatacji pojazdów obsługujących instalację – usuwanie wyeksploatowanego ogumienia ze środków transportu oraz z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i opakowaniowych.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	60	Odpady elektryczne i elektroniczne lub ich części, wyodrębnione ze strumienia przetwarzanych odpadów komunalnych. Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń.
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	31	
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2	
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	16	Odpady elektryczne i elektroniczne lub ich części, wyodrębnione ze strumienia przetwarzanych odpadów komunalnych. Wymiana wyeksploatowanych baterii.
15.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,03	Odpady powstające w wyniku konserwacji wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, usuwanie części zamiennych.
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100	Odpady powstające w wyniku konserwacji wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, usuwanie części zamiennych.
17.	17 04 02	Aluminium	100	
18.	17 04 05	Żelazo i stal	400	
19.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	600	Odpad wytwarzany w procesie chemicznego podczyszczania odcieku.
			30	Odpad wytwarzany w wyniku eksploatacji myjki samochodowej
20.	19 12 01	Papier i tektura	1 000	
21.	19 12 02	Metale żelazne	1 000	
22.	19 12 03	Metale nieżelazne	700	
23.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000	
24.	19 12 05	Szkło	700	
25.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500	
26.	19 12 08	Tekstyliia	500	
27.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	5 000	
28.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego	33 750	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1,2)}	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
		przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych		Odpady powstające w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych oraz powstałe w wyniku biologicznego suszenia odpadów.
29.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych	2 000	
30.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast	24 450	
31.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast	5 000	
32.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80-340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. preRDF	12 050	
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80-340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF	5 000	
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją >60/80-340	5 360	
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa o wielkości powyżej >60/80-340 mm i >340mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją >60/80-340	5 000	
36.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	100	
37.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1 000	Odpady wyodrębnione ze strumienia odpadów zmieszanych przed skierowaniem ich do procesu przetwarzania na liniach technologicznych.
38.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	40	Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji systemu dezodoryzacji hali technologicznej RCO

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2)}	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
Odpady niebezpieczne				
39.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5	Odpady wytwarzane w związku z wymianą olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach
40.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	50	Odpady powstające w związku z czyszczeniem piaskownika i separatora
41.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	40	Opakowania po wykorzystanych substancjach i preparatach, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
42.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. oleje, rozpuszczalniki, farby) oraz odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji systemu dezodoryzacji hali technologicznej RCO
43.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	40,7	Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów oraz odpady wyodrębnione ze strumienia odpadów zmieszanych przed skierowaniem ich do procesu przetwarzania na liniach technologicznych
44.	16 02 11*	Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	40	Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów oraz odpady wyodrębnione ze strumienia odpadów zmieszanych przed skierowaniem ich do procesu przetwarzania na liniach technologicznych
45.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	60	
46.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	40	
47.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3,0	
48.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	2,0	Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów oraz wymiana wyeksploatowanych baterii ołowiowych
49.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2,0	
50.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	2 000	Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów

¹⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych na linii technologicznej w procesie R12 w wyniku mechanicznej i ręcznej obróbki odpadów nie może przekroczyć 67 000 Mg/rok.

²⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych o kodzie 19 05 01 nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok."

XII.1.1.2.2. Uchylony.

XII.1.1.2.3. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w procesie D8 w związku z eksploatacją węzła do biologicznego przetwarzania odpadów:

Tabela nr 38

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok *	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – spełniający wymagania określone w pkt. II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji.	20 000	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji 0 – 60/80 mm, wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych oraz biosuszenia)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok *	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
2.	ex 02 01 03	Odpadowa masa roślinna – zużyte wkłady biofiltrów	1 000	Odpad wytwarzany w wyniku wymiany zużytego wkładu biofiltra węzła do biologicznego przetwarzania odpadów
3.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	30	Odpad wytwarzany w wyniku eksploatacji myjki podwozów samochodowych (dezynfekcja pojazdów)

XII.1.1.2.3.A. Uchylony.

XII.1.1.2.4. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z przesiewaniem stabilizatu w procesie R12 i/lub D13:

Tabela nr 38a.

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok ¹⁾	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz)	5 400	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na przesiewaczu
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	8 100	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na przesiewaczu

¹⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych w procesach R12 i D13 nie będzie przekraczać 13 500 Mg/rok.

XII.1.1.3. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w procesie kompostowania R3:

Tabela nr 39

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok *	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 100	Odpady wytwarzane w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów – proces R3
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	2 400	
3.	ex 02 01 03	Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów	1 000	Odpad wytwarzany w wyniku wymiany zużytego wkładu z biofiltrów węzła do biologicznego przetwarzania odpadów
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	30	Odpad wytwarzany w wyniku eksploatacji myjki samochodowej
5.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2	Odpady wytwarzane w wyniku procesu przygotowania odpadów kierowanych do procesu kompostowania R3

* Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku kompostowania odpadów w procesie R3 nie może przekroczyć 15 000 Mg/rok."

XII.1.1.4. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem wstępnym odpadów wielkogabarytowych /demontażem/ rozdrabnianiem:

Tabela nr 40

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
1.	19 12 02	Metale żelazne	2 000	Demontaż/ rozdrabnianie odpadów
2.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
3.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast z demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe i wiórowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym, rozdrobnione odpady)	5 000	wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07

¹⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku wstępnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych nie może przekroczyć 5 000 Mg/rok.

XII.1.1.5. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów w procesie biologicznego suszenia:

Tabela nr 40a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok *	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	8 000	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 -biologicznego suszenia frakcji odpadów wstępnie przetworzonych na linii mechanicznej

XII.1.1.6. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów polegającym na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia prowadzącym do utraty statusu odpadów:

Tabela nr 40b.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00	Odpady wytworzone w wyniku przetwarzania – (sprawdzania i czyszczenia) odpadów kierowanych do ponownego użycia Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty czystościwo.
Odpady inne niż niebezpieczne				
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne(w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,00	Odpady wytworzone w wyniku przetwarzania – (sprawdzania i czyszczenia) odpadów kierowanych do ponownego użycia Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, czystościwo, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. detergentami, oleje, rozpuszczalniki, farby)

XII.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku eksploatacją instalacji:

XII.1.2.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji przeznaczonej do składowania odpadów (proces D5):

Tabela nr 41

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji do składowania
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady zawierają w swoim składzie żelazo i stal: stop żelaza z węglem. Odpad nieszkodliwy, niebiodegradowalny. Odpad suchy.
2.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne, nieorganiczne, metale (Zn, Ni, Pb). Odpad o dużym stopniu uwodnienia, barwy brązowo-szarej, jednorodny, o homogenicznej morfologii i gnilnym zapachu. Odpad drażniący, niebiodegradowalny.
Odpady niebezpieczne			
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierają w swoim składzie związki mineralne (mieszanina wyższych węglowodorów), a także domieszki, które w oleju przetworzonym stanowią m.in. związki różnych metali (Ba, Zn, Ca, Mg, Pb, Cd, V, Cu, i innych), związki fosforu, siarki, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu. Odpad posiada właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Zawierają również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady zawierają w swoim składzie ogniwa galwaniczne zbudowane z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO ₂) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”.

XII.1.2.2.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów oraz demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (proces R12):

Tabela nr 42

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady zawierają w swoim składzie tlenki krzemu, glinu i żelaza, pierwiastki śladowe, niewielki udział spalonego węgla w postaci koksów. Odpad złożony z ziaren o nieregularnym kształcie, strukturze w przewodzie porowatej i szklistej, barwy ciemnoszarej. Wykazuje uziarnienie charakterystyczne dla frakcji żwirowych i piaskowych, przy czym w zakresie uziarnienia < 2 mm zawiera się do 75% masy żużla. Posiada ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad palny, biodegradowalny. Odpad suchy, w postaci papieru, torebek, kartonów itp.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Odpad suchy, w postaci opakowań typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpad palny.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemicelulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci palet, skrzyń itp. Odpad palny, biodegradowalny.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza, aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp. Odpad podlega utlenianiu. Odpad nie biodegradowalny.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne. Odpad suchy, w postaci kartonów uzupełnionych folią aluminiową lub tworzywami sztucznymi. Odpad palny.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady zawierają w swoim składzie: tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące np. nylon, akryl, poliester, bawełna, len, wełna, wiskoza. Odpad suchy, w postaci worków i taśm. Odpad palny, nieszkodliwy, biodegradowalny w przypadku włókien naturalnych i nie biodegradowalny w przypadku włókien sztucznych.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące np. nylon, akryl, poliester, bawełna, len, wełna, wiskoza. Odpad w postaci tkanin, w tym zabrudzonej substancjami innymi niż niebezpieczne odzieży roboczej. Odpad palny, nieszkodliwy, biodegradowalny w przypadku włókien naturalnych i nie biodegradowalny w przypadku włókien sztucznych.
10.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady zawierają w swoim składzie ok. 30 związków chemicznych (kauczuki, poliestrowe tkaniny kordowe, sadze, substancje olejowe, druty stalowe, włókna tekstylne i środki pomocnicze). Odpad suchy, w postaci zużytych bądź uszkodzonych opon samochodowych, rowerowych. Odpad palny, nie biodegradowalny.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów (silniki, cewki, kondensatory) oraz urządzenia elektryczne (wkładki, lutownice, maszyny do pisania zabawki elektryczne itp.). Odpad niepalny, nie biodegradowalny.
12.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (elementy usunięte z urządzeń, np. tonery, kartridże)	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady zawierają w swoim składzie związki ołowiu, niklu, kadmu, żelaza, cynku, manganu, litu, węgla. Jako elektrolit stosowany jest roztwór kwasu siarkowego, wodorotlenku potasu. Odpad suchy, w postaci baterii typu paluszki, czy też o innym typowym kształcie, określanych przez producenta jako nieszkodliwe dla środowiska. Odpad nie biodegradowalny.
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
15.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne, barwione polimery pokryte warstwą materiału magnetycznego, zawierają także elementy wykonane ze stopu aluminium. Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny.
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady zawierają w swoim składzie miedź, brąz, mosiądz, stopy miedzi z cyną, cynkiem w stężeniu co najmniej 2%. Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny. Odpad suchy.
17.	17 04 02	Aluminium	Odpady zawierają w swoim składzie aluminium: stop aluminium i różnych pierwiastków jako dodatków ulepszcających jego własności, głównie Cu, Si, Mg, Zn. Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny. Odpad suchy.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady zawierają w swoim składzie żelazo i stal: stop żelaza z węglem. Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny. Odpad suchy.
19.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne, nieorganiczne, metale (Zn, Ni, Pb w ilościach śladowych). Odpad o dużym stopniu uwodnienia, barwy brunatno-szarej, jednorodny, o homogenicznej morfologii i gnilnym zapachu. Odpad drażniący, nie biodegradowalny.
20.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad palny, biodegradowalny, suchy.
21.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady zawierają w swoim składzie głównie stopy żelaza. Odpad suchy, nieszkodliwy, nie biodegradowalny.
22.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady zawierają w swoim składzie głównie stopy aluminium. Odpad suchy, nieszkodliwy, nie biodegradowalny.
23.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.). Odpad palny, nieszkodliwy, nie biodegradowalny.
24.	19 12 05	Szkło	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu(II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, niepalny, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny.
25.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemielulozę, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpad palny, nieszkodliwy, nie biodegradowalny.
26.	19 12 08	Tekstylnia	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylnia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy, w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp. Odpad palny, nieszkodliwy, biodegradowalny w przypadku włókien naturalnych i nie biodegradowalny w przypadku włókien sztucznych.
27.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne i nieorganiczne, powstające w wyniku przesortowania odpadów powstałych w wyniku biosuszenia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
28.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne i nieorganiczne np. tworzywa sztuczne, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu. Odpad może mieć właściwości ekotoksyczne.
29.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych	Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne i nieorganiczne np. tworzywa sztuczne, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu. Odpad może mieć właściwości ekotoksyczne.
30.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast	Odpady zawierają w swoim składzie polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, celulozę, piasek, tekstylia naturalne i sztuczne, kompozyty, stopy żelaza, aluminium, miedzi itp. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu, zawierający tworzywa sztuczne, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpady mogą mieć właściwości ekotoksyczne.
31.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast	Odpad o zróżnicowanym składzie chemicznym, zawierający związki organiczne i nieorganiczne, m.in. znaczne ilości tworzyw sztucznych, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu. Odpad drażniący.
32.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. preRDF	Odpady zawierają w swoim składzie polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, celulozę, piasek, tekstylia naturalne i sztuczne, kompozyty, stopy żelaza, aluminium, miedzi itp. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu, zawierający tworzywa sztuczne, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpady mogą mieć właściwości ekotoksyczne.
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF	Odpad o zróżnicowanym składzie chemicznym, zawierający związki organiczne i nieorganiczne, m.in. znaczne ilości tworzyw sztucznych, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu. Odpad drażniący.
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją >60/80-340	Odpad o zróżnicowanym składzie chemicznym, zawierający związki organiczne i nieorganiczne, m.in. znaczne ilości tworzyw sztucznych, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu. Odpad drażniący.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węgla do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja nadситowa >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podситowej 0-60/80 mm z fracją >60/80-340	Odpad o zróżnicowanym składzie chemicznym, zawierający związki organiczne i nieorganiczne, m.in. znaczne ilości tworzyw sztucznych, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu. Odpad drażniący.
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja wytworzona w procesie demontażu /rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych	Odpady zawierają w swoim składzie masę celulozową, wypełniacze organiczne i nieorganiczne (kaolin, talk, kreda); różnego rodzaju mieszanki kauczukowe lub syntetyczne poliolefiny poddane wulkanizacji, wypełniacze, przeciwutleniacze; stopy żelaza, aluminium, miedzi; nylon, akryl, poliestr, bawełna, len, wełna, wiskoza, żywice; krzemionka. Odpad palny, nieszkodliwy.
37.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpady wytwarzane w związku z oczyszczaniem studzienek kanalizacyjnych na terenie ZUO
38.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady zawierają w swoim składzie masę celulozową, wypełniacze organiczne i nieorganiczne (kaolin, talk, kreda); różnego rodzaju mieszanki kauczukowe lub syntetyczne poliolefiny poddane wulkanizacji, wypełniacze, przeciwutleniacze; stopy żelaza, aluminium, miedzi; nylon, akryl, poliestr, bawełna, len, wełna, wiskoza, żywice; krzemionka. Odpady stanowią elementy wyposażenia mieszkań (np. meble, wykładziny, materace) Odpad palny, nieszkodliwy.
39.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady zawierają w swoim składzie pyły lotne (drobne cząstki pyłów organicznych i nieorganicznych, tlenki krzemu, glinu i żelaza, pierwiastki śladowe, niewielki udział spalonego węgla w postaci koksów. Odpad złożony z ziaren o nieregularnym kształcie, strukturze w przewodzie porowatej i szklistej, barwy ciemnoszarej. Odpad niepalny.
Odpady niebezpieczne			
40.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierają w swoim składzie związki mineralne (mieszanina wyższych węglowodorów), a także domieszki, które w oleju przepracowanym stanowią m.in. związki różnych metali (Ba, Zn, Ca, Mg, Pb, Cd, V, Cu, i innych), związki fosforu, siarki, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu. Odpad posiada właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
41.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady zawierają w swoim składzie ziarniste zanieczyszczenia mineralne, głównie piasek oraz grube zawiesiny z domieszką olejów i smarów pochodzenia organicznego lub nieorganicznego, możliwe inne zanieczyszczenia w postaci odpadów z tworzyw sztucznych (filtry papierosów, fragmenty roślinności, ziemia). Odpad stanowi głównie zanieczyszczony piasek. Odpad posiada właściwości: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
42.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne zanieczyszczone mieszaniną węglowodorów aromatycznych, polimerów, nieorganicznymi i organicznymi kwasami, solami, zasadami. Odpady opakowaniowe zanieczyszczone np. niebezpiecznymi substancjami Odpad posiada właściwości: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
43.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady zawierają w swoim składzie opakowania wykonane z metali lub tworzyw sztucznych, posiadające niewielkie ilości substancji niebezpiecznych np. farb, olejów, substancji chemicznych, nie zawierają azbestu. Odpad posiada właściwości: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
44.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Możliwe również sorbenty w postaci tworzyw sztucznych lub węgla aktywnego. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
45.	16 02 11*	Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaniny różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Zawierają również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
46.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
47.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
48.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady zawierają w swoim składzie ogniwa galwaniczne zbudowane z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO ₂) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”.
49.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo - kadmowe	Odpady zawierają w swoim składzie związki ołowiu, niklu, kadmu, żelaza, cynku, manganu, litu, węgla. Jako elektrolit stosowany jest roztwór kwasu siarkowego, wodorotlenku potasu. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”.
50.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady zawierają w swoim składzie związki rtęci, cynku. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”.
51.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierają w swoim składzie substancje organiczne i nieorganiczne, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. farbami, olejami, rozpuszczalnikami o zróżnicowanym składzie chemicznym. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu, zawierający tworzywa sztuczne, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”.

XII.1.2.2.2. Uchylony.

XII.1.2.2.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 44

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) spełniający wymagania określone w pkt. II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji.	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, (C, N, P, H), PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady sypkie, barwy ciemnobrunatnej o słabo wyczuwalnym zapachu, zawierający znaczne ilości zanieczyszczeń. Odpady niepalne.
2.	ex 02 01 03	Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów	Odpady zawierają w swoim składzie zmineralizowaną materię organiczną, celulozę (C,N,P,H). Odpady stałe o ziemistym zapachu i brunatnej barwie. Odpad biodegradowalny.
3.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne, nieorganiczne, metale (Zn, Ni, Pb w ilościach śladowych). Odpad o dużym stopniu uwodnienia, barwy brunatno-szarej, jednorodny, o homogenicznej morfologii i gnilnym zapachu. Odpad drażniący, nie biodegradowalny.

XII.1.2.2.4. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99 - stabilizatu (proces R12 i/lub D13):

Tabela nr 45

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z przesiewaniem stabilizatu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, (C, N, P, H), krzem, żelazo, aluminium, polimery oraz ustabilizowaną materię organiczną. Odpady wielobarwne o ziemistym zapachu. Odpady niepalne, stałe.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, krzem, żelazo, aluminium, polimery oraz ustabilizowaną materię organiczną. Odpad wielobarwny o ziemistym zapachu. Odpady niepalne, stałe.

XII.1.2.2.5. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z kompostowaniem odpadów (proces R3):

Tabela nr 46

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, (C, N, P, H), PE, PP, PCV, szkło, kamienie, gruz. W skład frakcji wchodzi: drobne folie, styropian, szkło, kamienie, drobne przedmioty z tworzywa sztucznego i metalu. Odpad stały, wielobarwny, o nieprzyjemnym zapachu, Odpady niepalne, stałe.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpad wytwarzany w wyniku przesiania Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, (C, N, P, H), krzem, żelazo, aluminium, polimery oraz ustabilizowaną materię organiczną. Odpady o brunatnej barwie, ziemistym zapachu. Odpady niepalne, stałe. Odpad biodegradowalny.
3.	ex 02 01 03	Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów	Odpady zawierają w swoim składzie zmineralizowaną materię organiczną, celulozę (C,N,P,H). Odpady stałe o ziemistym zapachu i brunatnej barwie. Odpad biodegradowalny.
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne, nieorganiczne, metale (Zn, Ni, Pb w ilościach śladowych). Odpad o dużym stopniu uwodnienia, barwy brunatno-szarej, jednorodny, o homogenicznej morfologii i gnilnym zapachu. Odpad drażniący, nie biodegradowalny.
5.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady zawierające w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Odpad w postaci opakowań typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpad drażniący.

XII.1.2.2.6. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z biologicznym suszeniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 46a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem odpadów zielonych
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady komunalne i podobne do komunalnych o obniżonej masie i zawartości wilgoci oraz o zwiększonej kaloryczności w wyniku biosuszenia. W skład odpadów wchodzi związek organiczny (odpady „bio”, drewno, papier i tektura oraz nieorganiczne, jak tlenki, siarczki, metale, tworzywa sztuczne, szkło.

XII.1.2.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem wstępnym demontażem/rozdrabnianiem odpadów wielkogabarytowych:

Tabela nr 47

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z demontażem odpadów
1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady zawierają w swoim składzie głównie stopy żelaza. Odpad suchy, nieszkodliwy, nie biodegradowalny.
2.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpad palny, nieszkodliwy, biodegradowalny.
3.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - z demontażu odpadów wielkogabarytowych – pozostałość z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym)	Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne głównie celulozę, ligninę, hemicelulozy oraz żywice, garbniki, olejki eteryczne oraz syntetyczne polimery np. poliamidy, poliwęglany, poliuretany, polialdehydy; Odpad palny, w części biodegradowalny.

XII.1.2.4. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów polegającym na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia prowadzącym do utraty statusu odpadów:

Tabela nr 47a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z przygotowaniem odpadów do ponownego użycia
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące np. nylon, akryl, poliester, bawełna, len, wełna, wiskoza. Odpad w postaci tkanin, w tym zabrudzonej substancjami innymi niż niebezpieczne odzieży roboczej. Odpad palny, nieszkodliwy, biodegradowalny w przypadku włókien naturalnych i nie biodegradowalny w przypadku włókien sztucznych.

Odpady niebezpieczne			
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Możliwe również sorbenty w postaci tworzyw sztucznych lub węgla aktywnego. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.

XII.2. Emisja gazów, pyłów i odorów wprowadzanych do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XII.2.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania (Bat 14, Bat 39):

- minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez prowadzenie wszystkich etapów przetwarzania odpadów od momentu przyjęcia odpadów na instalację aż do wytworzenia gotowego produktu w urządzeniach zamkniętych (Bat 14a),
- ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez przechowywanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w urządzeniach (budynkach) zamkniętych, utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w urządzeniach (budynkach) zamkniętych oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (Bat 14d),
- segregacja strumieni gazów odlotowych (Bat 39a),
- recyrkulacja gazów odlotowych (Bat 39b),
- dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (Bat 14b),
- zapobieganie korozji poprzez dobór odpowiednich materiałów budowlanych oraz stosowanie powłok ochronnych (Bat 14c),
- obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń i sprzętu oraz systematyczne kontrole (Bat 14f),
- regularne czyszczenie terenu, na którym są przetwarzane i magazynowane odpady (Bat 14g).

XII.2.2. Zastosowane techniki w celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej (Bat 12, Bat 13, Bat 33):

- opracowanie i wdrożenie programu zarządzania odorami stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego EMS (Bat 1, Bat 12),
- prowadzenie selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia poprzez stosowanie procedur poprzedzających odbiór i sortowanie dostarczonych odpadów (Bat 33),
- minimalizowanie czasu magazynowania (Bat 13a),
- optymalizacja przetwarzania tlenowego (Bat 13c),
- monitorowanie poszczególnych etapów procesu w celu osiągnięcia wymaganych parametrów.

XII.2.3. Wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów w celu ograniczenia emisji do powietrza, jako część systemu EMS (Bat 1, Bat 3):

XII.2.3.1. Z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - wszystkich etapów procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów (miejsc

rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania) – gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane poprzez system odpylania i neutralizacji, wyposażony w dwa emitory ozn. E15- E16.

XII.2.3.2. Z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej, biologiczne suszenie i kompostowanie odpadów):

- a) Kompostownia - moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych w systemie 22 bioreaktorów żelbetowych – gazy odlotowe będą ujmowane i odprowadzane do układu redukcji emisji złożonego z płuczki wodnej (oczyszczanie na mokro) i filtra biologicznego zamkniętego, wyposażonego w emitor ozn. B1,
- b) System kontenerowy – gazy odlotowe będą ujmowane i odprowadzane poprzez biofiltry typu zamkniętego (szt. 3) wyposażone w emitory ozn. E26 - E28.

XII.2.4. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XII.2.4.1. Z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - zgodnie z tabelą nr 48.:

Tabela nr 48. Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL):

Lp.	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
			[mg/Nm ³] ^{1,2)}	[kg/h]
1.	E15	pył ogółem	5	-
2.		całkowite LZO	40	-
3.		amoniak	-	0,82
4.		siarkowodór	-	0,041
5.	E16	pył ogółem	5	-
6.		całkowite LZO	40	-
7.		amoniak	-	0,41
8.		siarkowodór	-	0,0205

¹⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów (Bat 34).

²⁾ Poziomy emisji odnoszą się do stężeń wyemitowanej substancji w warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15K i pod ciśnieniem 101,3k Pa, bez korekty pod względem zawartości tlenu oraz wyrażonych w µg/Nm lub mg/Nm.

Wartości BAT-AEL odnoszą się do średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut (pomiar okresowy).

XII.2.4.2. Z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania - zgodnie z tabelą nr 49:

Tabela nr 49. Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL):

Lp.	Emitory	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1,2)}	
			mg/Nm ³	ou _E /Nm ³
1.	B1	pył ogółem	1,5	-
		amoniak	17	-
		całkowite LZO	40	-
		stężenie odorów	-	1 000
6.	E26	pył ogółem	5	-
		amoniak	20	-
		całkowite LZO	40	-
		stężenie odorów	-	1 000
7.	E27	pył ogółem	5	-
		amoniak	20	-
		całkowite LZO	40	-
		stężenie odorów	-	1 000

Lp.	Emitory	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1),2)}	
			mg/Nm ³	ou _e /Nm ³
8.	E28	pył ogółem	5	-
		amoniak	20	-
		całkowite LZO	40	-
		stężenie odorów	-	1 000

¹⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów (Bat 34).

²⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) odnoszą się do stężeń wyemitowanej substancji w warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3k Pa, bez korekty pod względem zawartości tlenu oraz wyrażonych w µg/Nm lub mg/Nm. Wartości BAT-AEI odnoszą się do średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut (pomiar okresowy).

XII.2.5. Maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów (MBP) - zgodnie z tabelą nr 50.:

Tabela nr 50. Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL):

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	pył ogółem	3,4910
2.	całkowite LZO	36,574
3.	amoniak	23,454
4.	siarkowodór	0,77742

XII.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji: do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XII.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do:

a) terenów zabudowy jednorodzinnej, zlokalizowanych poza granicami instalacji, w kierunku południowym w odległości ok. 250 m od granicy terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosić będzie:

- dla pory dnia (w godzinach od 6,00 do 22,00).....50 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22,00 do 6,00).....40 dB (A).

b) terenów zabudowy wielorodzinnej, zlokalizowanych poza granicami instalacji, w kierunku północno-zachodnim w odległości ok. 50 m od granicy terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosić będzie:

- dla pory dnia (w godzinach od 6,00 do 22,00).....55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22,00 do 6,00).....45 dB (A).

XII.3.2. Czas pracy źródeł: pora dzienna i nocna.

XII.4. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

XII.4.1. Składowisko odpadów:

XII.4.1. Ilość odcieków odprowadzanych ze składowiska odpadów, w tym wód z drenażu geologiczno - sygnalizacyjnego (ścieków drenażowych) będzie wynosić:

$$Q_{\max d} = 150 \text{ m}^3/\text{dobę} - \text{w okresie bezdeszczowym}$$

$$Q_{\max d} = 1\,800 \text{ m}^3/\text{dobę} - \text{w okresie deszczowym}$$

XII.4.1.2. Ilość ścieków z automatycznych, ciśnieniowych myjek kół i podwozi pojazdów gromadzonych w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku wywożonych do podczyszczalni odcieków będzie wynosić:

$$Q_{\max d} = 4,5 \text{ m}^3/\text{d} \text{ dla każdego urządzenia}$$

XII.4.1.3. Stężenia zanieczyszczeń w odciekach odprowadzanych ze składowiska, w tym: wód z drenażu geologiczno – sygnalizacyjnego i ściekach z myjek ciśnieniowych kół i podwozi pojazdów nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 51

Tabela nr 51

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach
1.	Ołów	mgPb/l	1,0
2.	Kadm	mgCd/l	0,4
3.	Miedź	mgCu/l	1,0
4.	Rtęć	mgHg/l	0,1
5.	Chrom ⁺⁶	mgCr ⁺⁶ /l	0,2
6.	Chrom ogólny	Mg Cr/l	1,0
7.	Cynk	mgZn/l	5,0
8.	Nikiel	mgNi/l	1,0
9.	azot amonowy	mgN _{NH4} /l	300,0
10.	Fosfor ogólny	mgP/l	12,0
11.	Odczyn (pH)		6,5 – 9,5

XII.4.1.4. Wody deszczowe i wody infiltracyjne z terenu składowiska odpadów odprowadzane z powierzchni składowiska wprowadzane wylotem urządzeń kanalizacyjnych RW1 poprzez rowy opaskowe otwarte do rowu melioracji Olszyny nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości:

- zawiesiny ogólne - 100 mg/dm³ i poniżej,
- węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm³ i poniżej.

XII.4.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XII.4.2.1. Zastosowane techniki w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (Bat 19, Bat 20, Bat 35):

- optymalizacja zużycia wody (Bat 19a),
- segregacja strumieni ścieków (Bat 19f, Bat 35a),
- zastosowanie separatorów substancji ropopochodnych (osadnik, komora separująca) – oddzielanie fizyczne oraz sedymentacja (Bat 20),
- recyrkulacja ścieków do procesu (Bat 19b, Bat 35b),
- ograniczenie powstania ścieków do minimum (Bat 35c),
- prowadzenie procesów na szczelnych, nieprzepuszczalnych powierzchniach (Bat 19c),
- ograniczanie możliwości przepełnienia zbiorników, przelewów i wystąpienia awarii zbiorników (Bat 19d),
- zamknięcie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów (Bat 19e),
- wykorzystanie odpowiedniej infrastruktury odwadniającej (Bat 19g),
- obsługa techniczna urządzeń, wymiany i regularny monitoring (Bat 19h),
- zastosowanie zbiorników buforowych o odpowiedniej pojemności (Bat 19i).

XII.4.2.2. Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczenia emisji do wody, jako część systemu EMS (Bat 1, Bat 3):

XII.4.2.2.1. Z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów – ścieki odprowadzane będą do własnych urządzeń kanalizacyjnych.

XII.4.2.2.2. Z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej, biologiczne suszenie i kompostowanie):

- ścieki z kompostowni - modułu bioreaktorów żelbetowych, w tym: ścieki z bioreaktorów, ścieki z wentylatorowni, ścieki i skropliny z płuczki i biofiltra, ścieki z posadzek w hali nawy i hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3 będą gromadzone w szczelnym bezodpływowym zbiorniku o pojemności 380 m³, z którego będą recykulowane do procesu D8, a nadmiar będzie wywożony do podczyszczalni lub oczyszczalni ścieków,
- ścieki z systemu bioreaktorów kontenerowych gromadzone będą w czterech szczelnych, bezodpływowych zbiornikach o pojemności 1,0 m³ każdy, a następnie wywożone do podczyszczalni ścieków,
- ścieki z placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu odprowadzane będą systemem kanalizacji do oczyszczalni ścieków,
- ścieki (wody opadowo – roztopowe) z terenu zanieczyszczonych placów i dróg kompostowni - modułu bioreaktorów żelbetowych gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku o pojemności 450 m³, z którego następnie będą kierowane do oczyszczalni ścieków za pomocą kanalizacji miejskiej,
- ścieki z automatycznych, ciśnieniowych myjek kół i podwozi gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku, a następnie wywożone będą do podczyszczalni lub oczyszczalni ścieków.

XII.4.2.3. Wykaz strumieni wód opadowo - roztopowych odprowadzanych z instalacji:

- wody opadowo – roztopowe z dachu budynku mechaniczno – ręcznego przetwarzania i wiaty magazynowej odprowadzane będą wylotem W2 do rowu przy drodze zakładowej,
- wody opadowo - roztopowe z placu przy wiacie magazynowej odprowadzane będą kanalizacją do zbiornika o pojemności 1,0 m³ i okresowo wywożone na podczyszczalnię lub oczyszczalnię ścieków,
- wody opadowo - roztopowe z terenu dachu budynków kompostowni - modułu bioreaktorów żelbetowych gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku o pojemności 530 m³, z którego część wód stanowiła będzie zabezpieczenie wody na cele p.poż., pozostała ilość wody opadowej może być wykorzystana do celów pielęgnacji terenów zielonych,
- wody opadowo - roztopowe z placu systemu kontenerów po oczyszczeniu w osadniku i separatorze odprowadzane będą do rowu zlokalizowanego wzdłuż drogi dojazdowej do RCO W3,
- wody opadowo - roztopowe z dachu placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu oraz boksów magazynowych odprowadzane będą wylotem W2 do rowu przy drodze prowadzącej do zakładu.

XII.4.2.3. Ilość, stan i skład ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczenia emisji do wody (Bat 20):

XII.4.2.3.1. Ilość ścieków technologicznych z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, w tym:

- ścieki z kompostowni - modułu bioreaktorów żelbetonowych, w tym: ścieki z bioreaktorów, ścieki z wentylatorowni, ścieki i skropliny z płuczki i biofiltra, ścieki z posadzek w hali nawy i hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3,
- ścieki z systemu bioreaktorów kontenerowych,
- ścieki z placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu,
- ścieki (wody opadowo – roztopowe) z terenu zanieczyszczonych placów i dróg kompostowni – modułu bioreaktorów żelbetonowych,
- ścieki z myjek ciśnieniowych kół i podwozi pojazdów

w łącznej ilości wynosić będzie:

$$Q_{\max d} = 43,84 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 16\,000 \text{ m}^3/\text{r.}$$

XII.4.2.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach technologicznych wprowadzanych do własnych urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 52.:

Tabela nr 52

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji
1.	Arsen (As)	mg/l	0,05 ^{1),2)}
2.	Kadm (Cd)	mg/l	0,05 ^{1),2)}
3.	Chrom (Cr)	mg/l	0,15 ^{1),2)}
4.	Miedź (Cu)	mg/l	0,5 ^{1),2)}
5.	Ołów (Pb)	mg/l	0,1 ^{1),2)}
6.	Nikiel (Ni)	mg/l	0,5 ^{1),2)}
7.	Rtęć (Hg)	µg/l	5 ^{1),2)}
8.	Cynk (Zn)	mg/l	1 ^{1),2)}

¹⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 20, Tabela 6.2).

²⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji do wody odnoszą się do stężeń (masa wyemitowanych substancji na objętość wody) wyrażonych w µg/l lub mg/l. Wartości BAT-AEL odnoszą się do:

- w przypadku zrzutu ciągłego – do średnich dobowych, czyli 24-godzinnych próbek zbiorczych pobranych proporcjonalnie do przepływu,

- w przypadku zrzutu partiami – wartości średnie w trakcie uwalniania, pobierane jako zbiorcze próbki proporcjonalnie do przepływu lub jako próbka chwilowa pobrana przed zrzutem, pod warunkiem, że ścieki oczyszczone są odpowiednio wymieszane i jednorodne.

Można wykorzystać zbiorcze próbki proporcjonalnie do czasu, pod warunkiem, że wykazano wystarczająco stabilność przepływu.

Wszystkie poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami dla emisji do wody stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację.

XII.4.2.4. Wody opadowo - roztopowe

XII.4.2.4.1. Wody opadowo – roztopowe odprowadzane z powierzchni:

- dachów budynku segregacji odpadów i wiaty magazynowej wynoszącej 3 275 m² wylotem W2,
- dachu placu przesiewania stabilizatu i waloryzacji/uszlachetniania kompostu oraz boksów magazynowych o powierzchni 2737 m² wylotem W2 do rowu przy drodze,
- placu systemu kontenerów wynoszącej 5 305,00 m², w tym zanieczyszczonej powierzchni szczelnej dróg i placów manewrowych wynoszącej 5 010,00 m² wylotem W3 do rowu przy drodze,

nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości:

- ✓ zawiesiny ogólne - 100 mg/dm³ i poniżej,
- ✓ węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm³ i poniżej.

XIII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

XIII.1. Warunki wytwarzania odpadów:

XIII.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

XIII.1.1.1. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z eksploatacją instalacji przeznaczonej do składowania odpadów (proces D5):

Tabela nr 53

Lp.	Kod Odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D5.
Odpady niebezpieczne			
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

¹⁾ Odpady wytwarzane o kodzie 13 02 05* przekazywane będą uprawnionym podmiotom do procesu odzysku R9 /Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego zużycia olejów/. Tylko w uzasadnionych przypadkach (np. ze względu na niespełnienie kryteriów dopuszczenia do regeneracji) możliwe będzie przekazanie w/w odpadów do innego procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Zakład winien posiadać dokumentację uzasadniającą wybór innego procesu niż R9.

XIII.1.1.2.1. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z przetwarzaniem odpadów w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów oraz demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (proces R12):

Tabela nr 54

Lp.	Kod Odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady odzyskiwane będą we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

Lp.	Kod Odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (elementy usunięte z urządzeń, np. tonery, kartridże)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17.	17 04 02	Aluminium	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania.
20.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
21.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
22.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
23.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
24.	19 12 05	Szkoło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
25.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
26.	19 12 08	Tekstyliia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
27.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
28.	ex 19 12 12 ₂₎	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Odpady kierowane będą do przetwarzania we własnej instalacji w procesie biologicznym D8 - stabilizacji tlenowej oraz biologicznego suszenia lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
29.	ex 19 12 12 ₂₎	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych	Odpady kierowane będą do przetwarzania we własnej instalacji w procesie biologicznym D8 - stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
30.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast	Odpady kierowane będą do przetwarzania we własnej instalacji w procesie D8 - biologicznego suszenia odpadów lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
31.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast	Odpady kierowane będą do przetwarzania we własnej instalacji w procesie D8 - biologicznego suszenia odpadów lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
32.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod Odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
		niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. preRDF	
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją >60/80-340	Odpady kierowane będą do przetwarzania we własnej instalacji w procesie biologicznym D8 - stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją >60/80-340	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie demontażu /rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
37.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
38.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane będą demontażowi/rozdrabnianiu we własnej instalacji w procesie R12.
39.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady kierowane będą do odzysku lub do unieszkodliwiania.
Odpady niebezpieczne			
40.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
41.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
42.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
43.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
44.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
45.	16 02 11*	Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
46.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
47.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

Lp.	Kod Odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
48.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
49.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
50.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
51.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

¹⁾ Odpady wytwarzane o kodzie 13 02 05* przekazywane będą uprawnionym podmiotom do procesu odzysku R9 /Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego zużycia olejów/. Tylko w uzasadnionych przypadkach (np. ze względu na niespełnienie kryteriów dopuszczenia do regeneracji) możliwe będzie przekazanie w/w odpadów do innego procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Zakład winien posiadać dokumentację uzasadniającą wybór innego procesu niż R9.

²⁾ Odpady mogą być przekazane wyłącznie do instalacji, która prowadzić będzie cały proces biologicznego przetwarzania w urządzeniach zhermetyzowanych.

XIII.1.1.2.2. Uchylony.

XIII.1.1.2.3. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 56

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) spełniający wymagania określone pkt. II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji.	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D5 lub do odzysku w procesie R12
2.	ex 02 01 03	Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów	Odpady kierowane będą do odzysku.
3.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania.

XIII.1.1.2.4. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99 stabilizat (proces R12 i/lub D13):

Tabela nr 57

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz)	Odpad kierowany będzie do odzysku lub unieszkodliwiania
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady - stabilizat	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne albo do termicznego przekształcenia.

XIII.1.1.3. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z kompostowaniem odpadów (proces R3):

Tabela nr 58

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady kierowane będą do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
3.	ex 02 01 03	Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów	Odpady kierowane będą do odzysku.
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania.
5.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.

XIII.1.1.4. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z demontażem odpadów wielkogabarytowych (proces R12):

Tabela nr 59

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast - pozostałość z demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe i wiórowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym rozdrobnione odpady)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

XIII.1.1.5. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z biologicznym suszeniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 58a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady kierowane będą do mechanicznego przetwarzania w procesie R12 na linii mechanicznej instalacji MBP

XIII.1.1.6. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z przygotowaniem odpadów do ich ponownego użycia prowadzącym do utraty statusu odpadów (proces R12):

Tabela nr 59a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
Odpady niebezpieczne			
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

XIII.1.2. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych:

XIII.1.2.1. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji przeznaczonej do składowania odpadów (proces D5):

Tabela nr 60

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji przeznaczonej do składowania odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą luzem w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu na terenie RCO. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadów.
2.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady magazynowane będą w kontenerach na terenie RCO, przy podczyszczalni odcieku oraz w sąsiedztwie myjki ciśnieniowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadów.
Odpady niebezpieczne			
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane będą w zamkniętych i oznakowanych kodem i rodzajem odpadu beczkach zabezpieczonych przed rozlaniem usytuowanych w zamkniętym magazynie na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach lub luzem w wydzielonym i opisanym miejscu w zamkniętym magazynie ZPOO lub w podczyszczalni odcieku lub hali RCO.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach usytuowanych w zamkniętym magazynie na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone.

XIII.1.2.2. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji przeznaczonej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

XIII.1.2.2.1. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją wężła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów oraz demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (proces R12):

Tabela nr 61

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją wężła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane będą w pojemnikach lub kontenerach na terenie RCO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady gromadzone będą selektywnie luzem w kontenerach lub w formie sprasowanych beli. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady gromadzone będą selektywnie luzem w kontenerach lub w formie sprasowanych beli. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady gromadzone będą selektywnie luzem w kontenerach lub w formie sprasowanych bali. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady gromadzone będą selektywnie luzem w kontenerach lub w formie sprasowanych bali. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady gromadzone będą selektywnie luzem w kontenerach lub w formie sprasowanych bali. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady gromadzone będą selektywnie luzem lub w kontenerach. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz w wydzielonym miejscu hali magazynowej R3 jak również na placach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady gromadzone będą selektywnie, luzem lub w workach i magazynowane w opisanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach i boksach na surowce wtórne usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu pojemniku z tworzywa sztucznego lub z metalu usytuowanym w wydzielonym miejscu hali RCO.
10.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą luzem w wydzielonym i oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu w hali RCO a następnie transportowane będą i magazynowane na wydzielonej części działek 2199, 2200, 2201.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady gromadzone będą selektywnie w szczelnych pojemnikach lub workach w wydzielonym miejscu hali RCO a następnie transportowane będą i magazynowane w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu miejscach na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).
12.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (elementy usunięte z urządzeń, np. tonery, kartridże)	
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach w wydzielonym miejscu hali RCO a następnie transportowane będą i magazynowane w zamkniętym magazynie na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
15.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady gromadzone będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach bądź luzem w wydzielonym miejscu hali RCO a następnie transportowane będą i magazynowane w zamkniętym magazynie na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem na utwardzonym placu na terenie RCO w wydzielonym i opisanym kodem i rodzajem odpadu miejscu.
17.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem na utwardzonym placu na terenie RCO w wydzielonym i opisanym kodem i rodzajem odpadu miejscu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją wężła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem na utwardzonym placu na terenie RCO w wydzielonym i opisanym kodem i rodzajem odpadu miejscu.
19.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady magazynowane będą w kontenerach na terenie RCO, przy podczyszczalni odcieku oraz w sąsiedztwie myjek ciśnieniowych kół i podwozi pojazdów. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadów.
20.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady gromadzone będą selektywnie luzem w kontenerach lub w formie sprasowanych beli. Odpady magazynowane będą w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.
21.	19 12 02	Metale żelazne	
22.	19 12 03	Metale nieżelazne	
23.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
24.	19 12 05	Szkoło	Odpady gromadzone będą selektywnie luzem lub w kontenerach. Odpady magazynowane będą w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz w wydzielonym miejscu hali magazynowej R3 jak również na placach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.
25.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady gromadzone będą selektywnie, luzem, w workach lub w formie sprasowanych beli, i magazynowane będą w opisanym kodem i rodzajem odpadu pojemnikach i boksach na surowce wtórne usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.
26.	19 12 08	Tekstylia	
27.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem, w kontenerze przy hali technologicznej oraz w formie sprasowanych beli w boksach magazynowych i wyznaczonych miejscach na terenie RCO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
28.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze przy hali technologicznej oraz na placu obok hali RCO jak również luzem w nawie hali technologicznej instalacji biologicznej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
29.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze przy hali technologicznej oraz na placu obok hali RCO jak również luzem w nawie hali technologicznej instalacji biologicznej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem.
30.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w kontenerze przy hali RCO i na placu obok hali RCO jak również w wydzielonym miejscu hali R3 oraz na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
31.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w kontenerze przy hali RCO i na placu obok hali RCO jak również w wydzielonym miejscu hali R3 oraz na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją wężła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
32.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80-340 mm i > 340mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. preRDF	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze przy hali technologicznej RCO oraz w formie sprasowanych beli jak również luzem w boksach magazynowych i na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80-340 mm i > 340mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze przy hali technologicznej RCO oraz w formie sprasowanych beli jak również luzem w boksach magazynowych i na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją >60/80-340	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze przy hali RCO i na placu obok hali RCO oraz w wydzielonym miejscu hali R3 oraz na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja > 60/80-340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją >60/80-340	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze przy hali technologicznej RCO oraz w formie sprasowanych beli lub luzem w boksach magazynowych i wyznaczonych miejscach na terenie RCO oraz na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie demontażu /rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych.	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach lub luzem na wydzielonej i oznakowanej części placu zlokalizowanego na działce nr 2177/8. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
37.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpad nie będzie magazynowany.
38.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady gromadzone będą luzem w wydzielonym i oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu hali technologicznej RCO oraz w kontenerze a następnie będą przewożone na wydzieloną i oznakowaną część placu zlokalizowanego na działce nr 2177/8. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów
39.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach usytuowanych na terenie RCO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone.
Odpady niebezpieczne			
40.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane będą w zamkniętych i oznakowanych kodem i rodzajem odpadu beczkach zabezpieczonych przed rozlaniem usytuowanych w zamkniętym magazynie na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone.
41.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskownikami i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady magazynowane będą w szczelnie zamkniętych, oznakowanych kodem i rodzajem odpadu beczkach usytuowanych na wydzielonym, utwardzonym placu w południowo-zachodniej części RCO.
42.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu pojemnikach kontenerach i big-bagach usytuowanym w wydzielonych miejscach na terenie RCO i na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).
43.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i pojemnikach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).
44.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO.
45.	16 02 11*	Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach lub luzem w wydzielonym miejscu hali RCO a następnie transportowane będą i magazynowane w zamkniętym magazynie na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).
46.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
47.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
48.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
49.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo - kadmowe	
50.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach umieszczonych w wydzielonym miejscu na terenie RCO.
51.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	

XIII.1.2.2.2. Uchylony.

XIII.1.2.2.3. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 63

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) spełniający wymagania określone pkt. II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji.	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub luzem na placu przesiewania stabilizatu waloryzacji /uszlachetniania kompostu. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów
2.	ex 02 01 03	Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów	Odpad nie będzie magazynowany.
3.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze w sąsiedztwie myjki samochodowej.

XIII.1.2.2.4. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99 (proces R12 i/lub D13):

Tabela nr 64

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz)	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub luzem na placu przesiewania stabilizatu waloryzacji /uszlachetnienia kompostu. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub luzem na placu przesiewania stabilizatu waloryzacji /uszlachetnienia kompostu. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu

XIII.1.2.3. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z kompostowaniem odpadów (proces R3):

Tabela nr 65

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem odpadów zielonych oraz innych bioodpadów
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub luzem na placu przesiewania stabilizatu waloryzacji/uszlachetnienia kompostu. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub luzem na placu przesiewania stabilizatu waloryzacji/uszlachetnienia kompostu. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
3.	ex 02 01 03	Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów	Odpady nie będą magazynowane
4.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze w sąsiedztwie myjki samochodowej.
5.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach, pojemnikach big-bagach w hali R3

XIII.1.2.4. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z demontażem odpadów wielkogabarytowych (proces R12):

Tabela nr 66

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z demontażem odpadów wielkogabarytowych
1.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą w kontenerze usytuowanym na placu ZPOO i obok hali RCO lub luzem w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z demontażem odpadów wielkogabarytowych
2.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane będą w kontenerze usytuowanym na placu ZPOO i obok hali RCO lub luzem w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
3.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast - pozostałość z demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe i wiórowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym rozdrobnione odpady)	Odpady magazynowane będą w kontenerze lub luzem na placu ZPOO oraz w kontenerze i obok hali RCO lub luzem w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

XIII.1.2.5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym suszeniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 66a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym suszeniem odpadów
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w zasobni zmieszanych odpadów komunalnych.

XIII.1.2.6. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z przygotowaniem odpadów do ponownego użycia prowadzącym do utraty statusu odpadów (proces R12):

Tabela nr 66b.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem odpadów zielonych oraz innych bioodpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	15 02 03*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach, workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
Odpady inne niż niebezpieczne			
2.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach i workach usytuowanych w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą oraz na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

XIII.1.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

XIII.1.3.1. Prowadzone będzie mechaniczno - ręczne przetwarzanie wszystkich niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych oraz przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie, celem wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie.

XIII.1.3.2. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych, tak by nie pogorszyć jakości odpadów jak i środowiska.

XIII.1.3.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie; każdy odpad magazynowany będzie w odrębnym, oznakowanym pojemniku lub kontenerze wielokrotnego użytku. Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych będą wydzielone i oznakowane.

XIII.1.3.4. Stosowane będą urządzenia i narzędzia dobrej jakości o wydłużonym okresie ich używalności. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

XIII.1.3.5. Minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

XIII.1.3.6. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. II.3.1. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

XIII.1.3.7. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone, szczelne i utrzymywane w czystości poprzez bieżące oczyszczanie dróg i placów.

XIII.1.3.8. Wody z dróg transportu odpadów zostaną ujęte systemem odwodnień i będą skierowane do oczyszczalni ścieków.

XIII.1.3.9. Prowadzone będą szkolenia pracowników, uwzględniające w swej tematyce problemy związane z ograniczaniem wytwarzania odpadów, właściwego z nimi postępowania, jak również świadczenia pracy w sposób gwarantujący możliwie największy odzysk odpadów.

XIII.1.4. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

XIII.1.4.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zgromadzenia odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi oraz dostęp osób trzecich. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

XIII.1.4.2. Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach lub kontenerach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonych w nich odpadów.

XIII.1.4.3. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych poza terenem objętym pozwoleniem.

XIII.1.4.4. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszaniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

XIII.1.4.5. Wszystkie drogi transportu odpadów (ciągi komunikacyjne) czy też rozładunku/załadunku odpadów będą posiadać szczelną, nieprzepuszczalną nawierzchnię. Pracujące przy odpadach ładowarki, pojazdy itp. utrzymywane będą w czystości.

XIII.1.4.6. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane

będą odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.

XIII.1.4.7. Transport wewnętrzny realizowany będzie środkami transportu odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (zarówno wielkogabarytowych jak i o małych gabarytach). Transport prowadzony będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

XIII.2. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XIII.2.1. Miejsce i sposób wprowadzania pyłów i gazów do powietrza

Tabela nr 67

Lp.	Emitor	Źródło	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Czas pracy emitora [h]
1.	E15	Wentylacja odciągowa wężła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów	14,5	1,6 x 1,2	wylot boczny	7500
2.	E16	Wentylacja odciągowa wężła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów	14,5	1,0 x 1,0	wylot boczny	7500
3.	B1	Kompostownia – moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych w systemie 22 bioreaktorów żelbetowych – wylot gazów odlotowych za układem redukcji emisji	6,5	1,0 x 1,9	wylot pionowy	8760
4.	E26	Biofiltry – proces kompostowania kontenerowego	2,36	1,45	zadaszony	8760
5.	E27		2,36	1,45	zadaszony	8760
6.	E28		2,36	1,45	zadaszony	8760

XIII.2.2. Zastosowane techniki w celu ograniczenia emisji zorganizowanych pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H₂S i NH₃ (Bat 34):

Tabela nr 68

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność
1.	E15	Wentylacja odciągowa wężła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów	Dwie jednostki filtracyjne (odpylacz i filtr z węglem aktywnym)	skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 6000 ou*/m ³
2.	E16	Wentylacja odciągowa wężła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów	Jedna jednostka filtracyjna (odpylacz i filtr z węglem aktywnym)	skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 6000 ou*/m ³
3.	B1	Proces stabilizacji tlenowej i/lub biologicznego suszenia oraz proces kompostowania	Płuczka wodna (oczyszczanie na mokro), Biofiltr	skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m ³
4.	E26	Proces kompostowania	Biofiltr - kompostownia kontenerowa (24szt.)	skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m ³

5.	E27	Proces kompostowania	Biofiltr - kompostownia kontenerowa (24szt.)	skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m ³
6.	E28	Proces kompostowania	Biofiltr - kompostownia kontenerowa (24szt.)	skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m ³

ou – jednostka zapachowa (stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu).

XIII.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

XIII.3.1. Rodzaj i parametry instalacji do składowania odpadów istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 69

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła punktowego	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła h/dobę	
			Pora dzienna	Pora nocna
S1	Kompaktor	kwatery składowiska odpadów	3	-
S2	Spychacz nr 1	kwatery składowiska odpadów	3	-
S3	Spychacz nr 2	kwatery składowiska odpadów	3	-

XIII.3.2. Rodzaj i parametry instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 70

ŹRÓDŁA typu „BUDYNEK”

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła kubaturowego	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła h/dobę	
			Pora dzienna	Pora nocna
H1	Hala mechanicznego przetwarzania odpadów	Plac hali technologicznej	16	8
WK1	Wentylatorownia nr 1	Moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych, w systemie zamkniętym	16	8
WK2	Wentylatorownia nr 2	Moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych, w systemie zamkniętym	16	8

Tabela nr 71

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła punktowego	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła h/dobę	
			Pora dzienna	Pora nocna
BW3	Wentylator kompostowni kontenerowej nr 3 o wydajności 1800 m ³ /h	Praca na placu – węzeł kontenerowy	16	8

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła punktowego	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła h/dobę	
			Pora dzienna	Pora nocna
BW4	Wentylator kompostowni kontenerowej nr 4 o wydajności 1800 m ³ /h	Praca na placu – węzeł kontenerowy	16	8
W1-W3	Wentylatory szt. 3 (odpylanie powietrza z hali)	Praca przy północnej ścianie hali technologicznej (na zewnątrz)	16	8
MO1-MO3	Moduły odpylające szt. 3 (odpylanie powietrza)	Praca przy północnej ścianie hali technologicznej (na zewnątrz)	16	8
P1	Rozdrabniacz odpadów wielkogabarytowych	Praca na placu	16	-
P2	Przesiewacz	Praca na placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu	16	-
P3	Przerzucarka kompostu	Praca na placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu	16	-
RW	Rozrywarka worków	Moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych, w systemie zamkniętym - praca w hali	16	-
RK	Rozdrabniacz odpadów	Moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych, w systemie zamkniętym - praca w hali	16	-

Tabela nr 72

ŹRÓDŁA typu „LINIOWEGO”

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła punktowego	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła h/dobę	
			Pora dzienna	Pora nocna
P4	Ładowarka 1	Hala linii technologicznej	16	8
P5	Ładowarka 2	Praca na placu	16	8
ŁK1	Ładowarka 3	Moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych, w systemie zamkniętym – praca w hali	16	8
ŁK2	Ładowarka 4	Moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych, w systemie zamkniętym – praca na placu	16	0

XIII.3.2.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18):

- opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem i wibracjami stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego EMS (Bat 1, Bat 17),
- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (Bat 18a),
- wdrożenie odpowiednich środków operacyjnych, tj. prowadzenie wszystkich etapów procesu w halach, zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków, izolacja akustyczna (obudowanie) urządzeń (Bat 18b, Bat 18e, Bat 18d),
- wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (Bat 18c),
- regularne kontrole i konserwacja urządzeń (Bat 17),
- wdrożenie monitoringu (Bat 17).”

XIII.3.3. Urządzenia emitujące hałas (urządzenia technologiczne) utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym.

XIII.3.4. Instalacja pracować będzie od poniedziałku do piątku w godzinach od 6.00 do 22.00, w soboty od 7.00 do 15.00. Istnieje możliwość pracy instalacji w systemie trzymianowym oraz w wydłużonym czasie pracy w sobotę od godziny 06.00 do 22.00.

XIII.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji: do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XIII.4.1. Warunki poboru wody:

XIII.4.1.1. Pobór wody na potrzeby wodne bytowo – socjalne oraz technologiczne i przeciwpożarowe odbywać się będzie z sieci wodociągowej (wodociąg miejski), na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej.

XIII.4.1.2. Pobór wody będzie opomiarowany. Ilość pobieranej wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierza zlokalizowanego w studzience pomiarowej przy hali RCO.

XIII.4.1.3. Urządzenie służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane i okresowo legalizowane.

XIII.4.2. Warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania ze składowiska odpadów:

XIII.4.2.1. Ścieki technologiczne ze składowiska odpadów

XIII.4.2.1.1. Odcieki zbierane systemem drenaży i rurociągów dopływać będą grawitacyjnie do pompowni odcieków. Przewodami tłocznymi przepompowywane będą do podczyszczalni odcieków.

XIII.4.2.1.2. Ścieki z myjek kół i podwozi samochodowych gromadzone będą w szczelnych, bezodpływowych zbiornikach i wywożone do podczyszczalni odcieków lub oczyszczalni ścieków.

XIII.4.2.2. Wody z drenażu geologiczno-sygnalizacyjnego

XIII.4.2.2.1. Wody gruntowe odprowadzane drenażem geologiczno-sygnalizacyjnym spod warstw uszczelniających nieckę składowiska dopływać będą grawitacyjnie do przepompowni nr 4.

XIII.4.2.2.2. Rurociąg tłoczny odprowadzać będzie wody drenażowe w dwojaki sposób tj. do rowu opaskowego lub do podczyszczalni odcieków (stan awaryjny - zanieczyszczenie wód drenażowych).

XIII.4.2.2.3. Przełączenie wód drenażowych do podczyszczalni odcieków będzie następować w przypadku, gdy którykolwiek ze wskaźników zanieczyszczeń będzie miał wartość wyższą niż tło wód podziemnych.

XIII.4.2.3. Wody opadowo – roztopowe i infiltracyjne

XIII.4.2.3.1. Wody opadowo - roztopowe i wody infiltracyjne z terenu składowiska odpadów wprowadzane będą oznaczonym wylotem urządzeń kanalizacyjnych RW-1 poprzez rowy opaskowe otwarte do rowu melioracji szczegółowej - rów Olszyny.

XIII.4.2.3.2. Operator instalacji będzie utrzymywał w dobrym stanie technicznym i na bieżąco konserwował wszystkie urządzenia związane z wprowadzaniem ścieków do rowu melioracji szczegółowej w uzgodnieniu z jego administratorem, w szczególności konserwował rów będący odbiornikiem wód opadowych na odcinku 45 m od wylotu oraz wykonywał ewentualne naprawy ubezpieczenia skarp i dna rowu na długości 5 m poniżej wylotu wód opadowych.

XIII.4.2.2. Warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania z instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XIII.4.2.2.1. Ścieki pochodzące z kompostowni – modułu bioreaktorów żelbetowych, w tym: bioreaktorów żelbetowych, wentylatorowni, płuczki i biofiltra oraz posadzek w hali (nawy) i hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3 będą gromadzone w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku o pojemności ok. 380 m³. Część wód będzie recyrkulowana do procesu technologicznego stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej, natomiast ich nadmiar będzie wywożony wozem asenizacyjnym do podczyszczalni odcieków na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów lub na oczyszczalnię ścieków.

XIII.4.2.2.2. Ścieki z systemu bioreaktorów kontenerowych będą odprowadzane do 4-ch szczelnych, naziemnych zbiorników bezodpływowych, o pojemności 1 m³ każdy. Nadmiar odcieku będzie wywożony wozem asenizacyjnym do podczyszczalni odcieków na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów.

XIII.4.2.2.3. Ścieki z placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu ujmowane będą systemem odwodnień i kierowane do własnych urządzeń kanalizacyjnych, a następnie odprowadzane będą do oczyszczalni ścieków.

XIII.4.2.2.4. Wody opadowo - roztopowe z placu systemu kontenerów, po oczyszczeniu w osadniku i separatorze odprowadzane będą do rowu zlokalizowanego wzdłuż drogi dojazdowej do RCO W3.

XIII.4.2.2.5. Ścieki wytworzone w automatycznych, ciśnieniowych myjkach samochodowych gromadzone będą w szczelnych bezodpływowych zbiornikach, a następnie wywożone wozem asenizacyjnym do podczyszczalni odcieków lub oczyszczalni ścieków.

XIII.4.2.3. Sposób odprowadzania wód opadowo – roztopowych z instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XIII.4.2.3.1. Wody opadowo - roztopowe pochodzące z dachu budynku mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów i wiaty magazynowej usytuowanych na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów wprowadzane będą istniejącym wylotem (ozn. W2) zlokalizowanym na działce o nr ew. 2177/15 do ziemi poprzez rów przy drodze prowadzącej do zakładu.

XIII.4.2.3.2. Wody opadowe z placu przy wiacie magazynowej odprowadzane będą kanalizacją do zbiornika o pojemności 1,0 m³ i okresowo wywożone na podczyszczalnię odcieków.

XIII.4.2.3.3. Wody opadowo - roztopowe z dachu budynków kompostowni bioreaktorów żelbetowych będą kierowane systemem kanalizacji do szczelnego, bezodpływowego zbiornika o pojemności ok. 530 m³. Część wód będzie stanowiła zabezpieczenie wody na cele p.poż., natomiast pozostała ilość wód opadowych może być wykorzystywana do celu pielęgnacji terenów zielonych.

XIII.4.2.3.4. Wody opadowo - roztopowe z dachu placu przesiewania stabilizatu i waloryzacji/uszlachetniania kompostu oraz boksów magazynowych odprowadzane będą istniejącym wylotem W2 zlokalizowanym na działce nr ewid.2177/15 obręb Białobrzegi, do rowu, przy drodze prowadzącej do RCO.

XIII.4.2.3.5. Wszystkie urządzenia związane z odprowadzaniem i gromadzeniem wód opadowo - roztopowych oraz wód odciekowych będą utrzymywane w dobrym stanie technicznym i będą poddawane bieżącej konserwacji.

XIII.4.2.4. Sposób odprowadzania wód opadowo – roztopowych z PSZOK

Wody opadowo - roztopowe z terenu Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych PSZOK gromadzone będą w dwóch bezodpływowych, odparowujących

zbiornikach o pojemności 210 m³ i 141 m³. W przypadku intensywnych opadów atmosferycznych i możliwości przepełnienia się zbiorników wody kierowane będą do sieci kanalizacyjnej a następnie do oczyszczalni ścieków.

XIV. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

XIV.1. Maksymalna ilość zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw na składowisku odpadów:

Tabela nr 73

Lp.	Surowce, materiały i energia	Jednostka	Zużycie
1.	Olej napędowy	dm ³ /rok	80 000
2.	Benzyna	dm ³ /rok	2 000
3.	Środek dezynfekujący	kg/rok	2 000
4.	Wapno hydratyzowane	kg/rok	260 000
5.	Kwas siarkowy	kg/rok	50 000
6.	Środek antypieniący	dm ³ /rok	5 000
7.	Środek antyodorowy	dm ³ /rok	2 000
8.	Sorbenty	kg/rok	400
9.	Woda na cele socjalno-bytowe i technologiczne	m ³ /rok	6 000
10.	Energia elektryczna	kWh/rok	200 000

XIV.2. Monitorowanie ilości zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów (BAT 11):

XIV.2.1. Maksymalna ilość zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i do kompostowania odpadów – zgodnie z tabelą nr 74:

Tabela nr 74

Lp.	Surowce, materiały i energia	Jednostka	Zużycie
1.	Olej napędowy	dm ³ /rok	294100, w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 117 000 – kompostownia kontenerowa – 22 100 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 141000 – Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 14 000
2.	Benzyna	dm ³ /rok	928 , w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 390 – kompostownia kontenerowa – 26 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 470 – Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 42
3.	LPG – gaz	kg/rok	11 882, w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 5 590 – kompostownia kontenerowa – 130 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 6710 – Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 572
4.	Oleje silnikowe	dm ³ /rok	2387 , w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 910 – kompostownia kontenerowa – 260 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 1100 – Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 117
5.	Smary	kg/rok	971, w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 390 – kompostownia kontenerowa – 65 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 470 Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 46

Lp.	Surowce, materiały i energia	Jednostka	Zużycie
6.	Oleje przekładniowe i hydrauliczne	dm ³ /rok	3421 , w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 1 820 – kompostownia kontenerowa – 390 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) –990 – Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 221
7.	Środek dezynfekujący	dm ³ /rok	4543 w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 2143 – kompostownia kontenerowa – 200 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) –2180 – Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 20
8.	Środek czyszczący	kg/rok	363 , w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 143 – kompostownia kontenerowa – 20 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) –180 – Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 20
9.	Środek antyodorowy	dm ³ /rok	8750 , w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 5 200 – kompostownia kontenerowa - 1 300 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 1600 – Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 650
10.	Sorbenty	kg/rok	2730 w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 1 040 – kompostownia kontenerowa – 260 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 1300 – Punk Selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK) – 130
11.	Woda na cele socjalno-bytowe i technologiczne	m ³ /rok	36 200 w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 19 400 – kompostownia kontenerowa – 1 000 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 15 000 – Punk Selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK) – 800
12.	Energia elektryczna	MWh/rok	5 076 , w tym: – węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 4 200 – kompostownia kontenerowa - 100 – kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 576 – Punk Selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK) – 200

XV. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu:

XV.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring zakładu.

XV.2. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

XV.3. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii.

XV.4. Przestrzegany będzie szczegółowy plan awaryjny opracowany dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów zlokalizowanych w Krośnie, określający sposoby zapobiegania i reagowania na awarie, zawarty w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego oraz w Operacie przeciwpożarowym.

XV.5. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości składowania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia oraz instrukcji prowadzenia składowiska, odpady nie będą przyjmowane.

XV.6. W przypadku braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia, po upływie 72 godzin zostaną przekierowane do innej instalacji przetwarzania odpadów.

XV.7. Wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją zostaną odnotowane w dokumentach pracy składowiska.

XV.8. Pracownicy będą posiadać odpowiednie ubrania robocze, rękawice i kamizelki odblaskowe w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy. Okresowo

pracownicy będą poddawani badaniom lekarskim i szczepieniom – zgodnie z zaleceniami służb BHP i lekarzy.

XV.9. Prowadzony będzie dziennik pracy instalacji, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

XV.10. W przypadku wystąpienia istotnej awarii wymagającej zatrzymania linii technologicznej uniemożliwiającej przyjmowanie i przetworzenie odpadów powiadamiani będą:

- Marszałek Województwa Podkarpackiego,
- Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska.

Wszystkie zaistniałe w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją odnotowywane będą w dokumentach pracy instalacji.

XVI. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XVI.1. Instalacje eksploatowane będą z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i będą prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje.

XVI.2. Zrealizowane zostaną dodatkowe wymagania ustalone w pkt. XX. niniejszej decyzji.

XVI.3. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład obu instalacji, włącznie z kontrolą uszczelnienia składowiska i instalacją odgazowania z częstotliwością nie rzadziej niż co 6 miesięcy. Wyniki przeprowadzonych kontroli będą odnotowywane w książce eksploatacji instalacji oraz przechowywane przez okres 1 roku.

XVI.4. Odpady przyjmowane na składowisko poddawane będą weryfikacji oraz procedurom dopuszczania odpadów do składowania określonym w dziale VIII ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz przepisom szczegółowym w tym zakresie.

XVI.5. Maksymalna ilość odpadów przetwarzanych przez składowanie nie będzie przekraczać 217 Mg/dobę, przy czym dobową ilość odpadów przyjmowanych do składowania uzależniona będzie od aktualnej technicznej możliwości ich przetworzenia.

XVI.6. Czynności związane z lokowaniem odpadów w niecce prowadzone będą w sposób minimalizujący emisje wtórną. Wymiary dziennej działki roboczej uzależnione będą od technicznych możliwości prawidłowego przyjęcia odpadów, ich skompaktowania oraz przykrycia warstwą inertną. Stosowane materiały sypkie należy zabezpieczyć w razie potrzeby przed pyleniem poprzez przykrycie lub zraszanie wodą.

XVI.7. Powierzchnia otwartych sektorów eksploatacyjnych składowiska powinna być maksymalnie ograniczana. Pozostała część sektora poza eksploatowaną działką roboczą będzie zabezpieczana warstwą przekładkową.

XVI.8. Odpady składowane na następnej działce roboczej będą układane blisko krawędzi poprzednio usypanej warstwy i na miejscu ich styków szczególnie dokładnie zagęszczone.

XVI.9. Sektory będą mieć kształt równoległych pasów wzdłuż składowiska oraz szerokość odpowiednią do tego, by całość bryły odpadów kształtować (podnosić) równomiernie.

XVI.10. Na zakończenie dnia roboczego zarządzający składowiskiem uprządkuje teren wokół składowiska, tj. usunie odpady zalegające na obwałowaniach składowiska

oraz odpady frakcji lekkiej rozwiewanej przez wiatr. W przypadku składowania odpadów zawierających frakcje lekką, odpady zabezpieczone będą przed rozwiewaniem pośrednią warstwą inertną lub siatkami o wysokości co najmniej 2 m.

XVI.11. Ujmowany gaz składowiskowy wykorzystany będzie do wytwarzania energii.

XVI.12. Wody odciekowe ze składowiska będą zbierane systemem drenaży i odprowadzane grawitacyjnie do przepompowni nr 3 i przewodem tłocznym do podczyszczalni odcieków.

XVI.13. Przestrzegana będzie zatwierdzona Instrukcja prowadzenia składowiska.

XVI.14. Kierownik składowiska posiadać będzie świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów.

XVI.15. Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji obsługi składowiska w zakresie gospodarowania odpadami oraz przepisów prawa w tym zakresie.

XVI.16. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład będzie realizował remonty i konserwację urządzeń, zgodnie z ustalonym harmonogramem w celu podniesienia ich sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa.

XVI.17. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia racjonalnego zużycia wody oraz paliw poprzez:

- zastosowanie zamkniętych obiegów wodnych i zawracanie odcieków do procesu,
- optymalizację warunków prowadzenia procesu (zakres temperatury, poziom wilgotności),
- surowcem wykorzystywanym na instalacji będą odpady zmieszane oraz pochodzące z selektywnej zbiórki, które poddawane będą procesom przetwarzania w celu wydzielenia frakcji przeznaczonych do dalszego wykorzystania (surowców wtórnych, komponentów do produkcji paliwa alternatywnego).

XVI.18. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii poprzez:

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii przez poszczególne instalacje.
- ograniczenie strat ciepła przez właściwą izolację termiczną obiektów budowlanych.

XVI.19. Pojemniki i kontenery wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do zbierania i magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą poddawana odkażaniu przynajmniej raz w miesiącu.

XVI.20. Produkty wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu na terenie Zakładu, w specjalnie do tego celu przystosowanych i przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiający ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

XVI.21. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.

XVI.22. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny

i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie instalacji.

XVI.23. Miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone w sposób trwały przed przedostawaniem się rozładowywanych odpadów pod koła pojazdu.

XVI.24. Sposób magazynowania odpadów nie może powodować uciążliwości zapachowych. Odpady łatwo ulegające biodegradacji magazynowane będą przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. przez okres maksymalnie do 4 dni.

XVI.25. Wszystkie instalacje położone na terenie Zakładu wyposażone będą w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom płynów eksploatacyjnych.

XVI.26. Pracownikom zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej (np. kombinezony, rękawice).

XVI.27. Prowadzona będzie obserwacja stanu nawierzchni dróg technologicznych i placów oraz ogrodzenia i systematyczne naprawy.

XVI.28. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji. Urządzenia eksploatowane będą zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

XVII. Zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

XVII.1. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych:

XVII.1.1. Prowadzona będzie kontrola osiadania powierzchni składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy, w oparciu o ustabilizowany reper nr 1047 umiejscowiony w południowej części składowiska, oraz z wykorzystaniem geodezyjnych technik satelitarnych. Wyniki pomiarów gromadzone będą w postaci operatów geodezyjnych uwzględniających coroczne osiadanie powierzchni składowiska.

XVII.1.2. Prowadzone będą badania stateczności zboczy składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy. Prowadzona będzie codzienna obserwacja stanu technicznego obwałowań składowiska, ich erozji, osiadania, pękania, zastoisk itp. Stwierdzone uszkodzenia będą niezwłocznie naprawiane i odnotowywane w Książce eksploatacji składowiska.

XVII.1.3. Prowadzona będzie kontrola struktury i składu masy składowanych odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę składowiska odpadów oraz instrukcją prowadzenia składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy. Wyniki będą odnotowywane w Książce eksploatacji składowiska.

XVII.1.4. Prowadzony będzie pomiar ilości materiałów i odpadów wykorzystywanych jako materiał przeznaczony na warstwy izolacyjne metodą wagową z rejestracją w dowolnej bazie danych.

XVII.1.5. Badanie wielkości opadu atmosferycznego prowadzone będzie codziennie, w najbliższej Regionalnej Stacji Hydrologiczno – Meteorologicznej lub na podstawie pomiarów objętości opadów zbierających się w deszczomierzu zlokalizowanym w rejonie składowiska i odnotowywane w książce eksploatacji.

XVII.1.6. Prowadzony będzie rejestr czasu pracy maszyn (sprzętu) pracujących na składowisku oraz urządzeń instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportu pracy sprzętu i urządzeń. Odczytane zapisy przechowywane będą przez okres 1 roku.

XVII.1.7. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesów technologicznego przetwarzania odpadów.

XVII.1.7.1. Sterowanie procesem i monitoring procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów:

XVII.1.7.1.1. Węzeł mechanicznego przetwarzania odpadów:

XVII.1.7.1.1.1. Linia sortownicza sterowana będzie w sposób automatyczny.

XVII.1.7.1.1.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

- prowadzony będzie rejestr wewnętrzny oparty o dane z systemu wagowego pozwalający ustalić dostawce odpadu oraz rodzaj i masę odpadów skierowanych do przetwarzania w danym dniu oraz rodzaj i masę wytworzonych odpadów. Dla potrzeb sprawozdawczych prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym. Rejestr tworzony będzie w formie danych zapisywanych na dysku. Dane te przechowywane będą przez okres 5 lat.
- prowadzona będzie oddzielna ewidencja wszystkich wydzielonych na linii mechanicznej frakcji odpadów (surowców, frakcji nadsitowych, podsitowych), każdy z rodzajów odpadów (20 03 01, 15 01 06 oraz odpady z selektywnej zbiórki) sortowane będą odrębnie. Dane te będą przechowywane przez 5 lat.
- prowadzony będzie rejestr wewnętrzny masy zawartości każdego kontenera opuszczającego linię mechanicznego przetwarzania odpadów. Dane te będą przechowywane przez 5 lat.

XVII.1.7.1.2. Węzeł biologicznego przetwarzania odpadów:

XVII.1.7.1.2.1. Proces stabilizacji tlenowej frakcji podsitowych:

XVII.1.7.1.2.1.1. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesu technologicznego przetwarzania frakcji podsitowych odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania AKPiA. System zapewni optymalizację parametrów procesu stabilizacji tlenowej. Proces przetwarzania odpadów sterowany będzie automatycznie. Za pomocą mierników zainstalowanych w każdym z bioreaktorów monitorowane będą: ciśnienie, zakres temperatury, wilgotność wsadu, poziom tlenu. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat.

XVII.1.7.1.2.1.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

- czasu załadunku bioreaktorów żelbetowych oraz czasu trwania procesu,
- zakresu temperatury – pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory,
- poziomu wilgotności stabilizowanych odpadów – pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory,
- monitoringu odpadu - osiągnięcia przez stabilizowany odpad parametrów: wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony).

Wyniki pomiarów poszczególnych parametrów procesowych prowadzonych dla każdego bioreaktora dla danego cyklu stabilizacji odnotowywane będą automatycznie

w systemie elektronicznym. Pomiary wykonywane będą przez przeszkolonych w tym zakresie pracowników i podlegać będą nadzorowi technologicznemu. Parametry procesu będą archiwizowane przez 5 lat.

XVII.1.7.1.2.2. Proces biologicznego suszenia odpadów wstępnie przetworzonych na linii mechanicznej:

XVII.1.7.1.2.2.1. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesu technologicznego biologicznego suszenia odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania AKPiA. System zapewni optymalizację parametrów procesu biologicznego suszenia odpadów. Proces przetwarzania odpadów sterowany będzie automatycznie. Za pomocą mierników zainstalowanych w każdym z bioreaktorów monitorowane będą: ciśnienie, zakres temperatury, wilgotność wsadu, poziom tlenu. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat.

XVII.1.7.1.2.2.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

- czasu załadunku bioreaktorów żelbetowych oraz czasu trwania procesu,
- zakresu temperatury – pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory,
- poziomu wilgotności suszonych odpadów – pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory.

Odpad niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu biologicznego suszenia (proces będzie przedłużony).

Wyniki pomiarów poszczególnych parametrów procesowych prowadzonych dla każdego bioreaktora dla danego cyklu biosuszenia odnotowywane będą automatycznie w systemie elektronicznym. Pomiary wykonywane będą przez przeszkolonych w tym zakresie pracowników i podlegać będą nadzorowi technologicznemu. Parametry procesu będą archiwizowane przez 5 lat.

XVII.1.7.1.3. Monitoring pracy biofiltrów:

XVII.1.7.1.3.1. Co najmniej raz na dobę prowadzone będą kontrole wilgotności złoża biofiltrów w celu określenia stopnia wysychania wsadu biofiltra. Kontrola polegać będzie na sprawdzeniu organoleptycznie wilgotności wsadu filtrującego biofiltra, oraz ocenie właściwego przepływu oczyszczanego powietrza przez reaktor.

XVII.1.7.1.3.2. Raz na kwartał przeprowadzona będzie kontrola organoleptyczna stanu złoża, celem określenia stopnia:

- porowatości oraz jednorodności materiału filtracyjnego (karpiny),
- mineralizacji wsadu,
- złego rozprowadzania zanieczyszczonego powietrza w złożu (tzw. tworzenia się kominów powietrznych, w których dochodzi do szybkiej filtracji powietrza).

XVII.1.7.1.3.3. Prowadzony będzie rejestr czynności eksploatacyjnych wykonywanych przy biofiltrach, z podaniem daty wykonywanej czynności.

XVII.1.7.1.4. Po każdym rozładunku bioreaktora żelbetowego prowadzona będzie kontrola kanałów napowietrzających oraz wykonane będzie:

- oczyszczenie kanałów,
- systematyczne płukanie kanałów wentylacyjnych,
- systematyczne płukanie studzienek syfonowych (komór zbiorczych).

Prowadzony będzie rejestr czynności eksploatacyjnych wykonywanych przy kanałach napowietrzających, z podaniem daty wykonywanej czynności.

XVII.1.7.2. Sterowanie procesem i monitoring procesu kompostowania odpadów:

XVII.1.7.2.1. Proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i biodpadów prowadzony w bioreaktorach żelbetowych.

XVII.1.7.2.1.1. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesu technologicznego kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania AKPiA. System zapewni optymalizację parametrów procesu kompostowania odpadów. Proces przetwarzania odpadów sterowany będzie automatycznie. Za pomocą mierników zainstalowanych w każdym z bioreaktorów monitorowane będą: ciśnienie, zakres temperatury, wilgotność wsadu, poziom tlenu. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat.

XVII.1.7.2.1.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

- czasu załadunku bioreaktorów żelbetowych oraz czasu trwania procesu,
- zakresu temperatury - pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory,
- poziomu wilgotności kompostowanych odpadów - pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory.

Wyniki pomiarów poszczególnych parametrów procesowych prowadzonych dla każdego bioreaktora dla danego cyklu stabilizacji odnotowywane będą automatycznie w systemie elektronicznym. Pomiaru wykonywane będą przez przeszkolonych w tym zakresie pracowników i podlegać będą nadzorowi technologicznemu. Parametry procesu będą archiwizowane przez 5 lat.

XVII.1.7.2.2. Uchylony.

XVII.1.7.2.2.1. Uchylony.

XVII.1.7.2.2.2. Uchylony.

XVII.1.8. Dla odpadów kierowanych do składowania prowadzący instalację posiadać będzie wyniki badań potwierdzające spełnienie kryteriów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie. Wyniki badań podstawowej charakterystyki i testów zgodności odpadów kierowanych do składowania przechowywane będą przez okres 5 lat.

XVII.1.9. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.

XVII.1.10. Operator instalacji prowadzić będzie rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych zgodnie z programem utrzymania i konserwacji urządzeń.

XVII.1.11. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układach miesięcznych i rocznym.

XVII.2. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne:

XVII.2.1. Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne

XVII.2.1.1. Monitoring jakości wód podziemnych składowiska odpadów prowadzony będzie w 5 punktach pomiarowych: P-1A i P- 6 zlokalizowanych na napływie oraz P- 4, P – 5 i P – 8 zlokalizowanych na odpływie.

W przypadku stwierdzenia pogorszenia jakości wód podziemnych w piezometriach na odpływie należy prowadzić badania wód z piezometrów P-9, P-10, P-11, P-12, P-13 (znajdujących się w odległości ok. 50 m od granic składowiska).

XVII.2.1.2. Zakres badań wskaźników jakości wody podziemnej oraz częstotliwość badań dla składowiska odpadów – zgodnie z wymogiem przepisów szczegółowych.

XVII.2.1.3. Prowadzony będzie pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

XVII.2.1.4. Prowadzący dokona kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XVII.2.1.5. Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XVII.2.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XVII.2.2.1. Monitoring jakości wód podziemnych instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów prowadzony będzie w 5 punktach pomiarowych: P14 zlokalizowanym na napływie oraz P15, P16, P17 i P18 na odpływie wód.

XVII.2.2.2. Badania substancji i parametrów wskaźnikowych jakości wód podziemnych prowadzone będą w zakresie: odczyn (pH), przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).

XVII.2.2.3. Pomiary poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych oraz substancji i parametrów wskaźnikowych wykonywane będą z częstotliwością co 2 lata (w tej samej porze roku tj. jesieni).

XVII.2.2.4. Prowadzący dokona kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XVII.2.2.5. Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XVII.2.2.A. Monitoring wpływu składowiska odpadów na wody powierzchniowe:

XVII.2.2.A.1. Punkty monitoringowe wód powierzchniowych zlokalizowane będą w części północnej powyżej i poniżej składowiska odpadów na potoku b/n, który swój początek bierze u podnóża wzgórza Korona.

XVII.2.2.A.2. Pomiar wielkości przepływu i składu płynących wód powierzchniowych badany będzie, co trzy miesiące w zakresie: odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).

XVII.2.2.A.3. Badanie jakości wód powierzchniowych wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XVII.3. Monitoring wpływu instalacji na jakość gleby:

XVII.3.1. Instalacja do składowania odpadów:

XVII.3.1.1. Punkty poboru prób gleby i ziemi do badań należy wyznaczyć zgodnie z zapisami obowiązujących przepisów szczegółowych w zakresie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

XVII.3.1.2. Monitoring jakości gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością co 5 lat (w tej samej porze roku), w zakresie wskaźników:

- metale i metaloid, w tym: arsen (As), bar (Ba), chrom ogólny (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg);
- benzyny i oleje, w tym: suma węglowodorów C6-C12, składników frakcji benzyn,
- suma węglowodorów C12-C35, składników frakcji olejów.

XVII.3.1.3. Badanie jakości gleby wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XVII.3.1.4. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości gleby na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XVII.3.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XVII.3.2.1. Punkty poboru prób gleby i ziemi do badań należy wyznaczyć zgodnie z zapisami obowiązujących przepisów szczegółowych w zakresie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

XVII.3.2.2. Monitoring jakości gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością co 5 lat (w tej samej porze roku), w zakresie wskaźników:

- metale i metaloid, w tym: arsen (As), bar (Ba), chrom ogólny (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg);
- benzyny i oleje, w tym: suma węglowodorów C6-C12, składników frakcji benzyn,
- suma węglowodorów C12-C35, składników frakcji olejów;
- węglowodory aromatyczne, w tym: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren;
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, w tym: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren.

XVII.3.2.3. Badanie jakości gleby wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XVII.3.2.4. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości gleby na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XVII.4. Monitoring ścieków technologicznych:

XVII.4.1. Monitoring ścieków technologicznych odprowadzanych ze składowiska odpadów:

XVII.4.1.1. Punktem kontrolnym jakości odcieków oraz ścieków z myjek ciśnieniowych kół i podwozi pojazdów będą:

- zbiornik retencyjno- napowietrzający - dla odcieku surowego
- zbiornik neutralizacji – dla odcieku podczyszczonego.

XVII.4.1.2. Zakres badań wskaźników jakości ścieków technologicznych – zgodnie z wymogiem przepisów szczegółowych oraz w dodatkowych wskaźnikach:

- a) dla odcieku surowego:
 - chrom ogólny,
 - nikiel,
 - azot amonowy,
 - fosfor ogólny.
- b) dla odcieku podczyszczonego:
 - chrom ogólny,
 - nikiel,
 - azot amonowy,
 - fosfor ogólny.

XVII.4.1.3. Pomiar ilości odcieków podczyszczonych prowadzony będzie za pomocą legalizowanego przepływomierza zainstalowanego na rurociągu tłocznym w budynku podczyszczalni odcieków, przed włączeniem do miejskiej kanalizacji.

XVII.4.1.4. Częstotliwość wykonywania badań ilości i jakości wód odciekowych zgodnie z wymogiem przepisów szczegółowych.