MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS.I.7222.47.3.2015.MD

Rzeszów, 2015-12-30

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 267 ze zm.),
- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 191 a., art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 218, art. 220 ust. 1, art. 224 ust. 3, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 3) ustawy z dnia z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2013r. poz.1232. ze zm.),
- § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- pkt. 5 ppkt 3) a) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1) c), art. 43 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.),
- § 2, § 3, § 4 ust. 1 i 2, § 5 ust. 1, 4 i 5, § 6 ust. 1, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052),
- § 1, § 2, oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015r., poz. 796)
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1923),
- art. 122 ust.1 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (j.t. Dz. U. z 2012r., poz. 145 ze zm.),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (j.t. Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz.1031),

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
tel. +48 17 850 17 80, +48 17 850 17 82, fax +48 17 860 67 02, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87),
- § 8, § 9 ust. 2, § 10, § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r., poz. 1542),
- § 2, § 3, § 5, § 6, § 7 i § 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg z dnia 29 lipca 2015 r., L.dz. 621/RT-KC/RT-KC/Tbg/29/07/15 (data wpływu: 31 lipiec 2015 r.) wraz z jego uzupełnieniami z dnia 19 sierpnia 2015 r., L.dz. TB6/01/08/2015 (data wpływu: 24 sierpień 2015 r.), z dnia 24 września 2015 r., L.dz. TBG/02/09/2015 (data wpływu: 25 wrzesień 2015 r.), z dnia 24 listopada 2015 r., L.dz. TBG/10/11/2015 (data wpływu: 24 listopad 2015 r.) z dnia 15 października 2015 r., L.dz. TBG/01/10/2015 (data wpływu: 15 październik 2015 r.) oraz z dnia 07 grudnia 2015 r. (data wpływu: 08 grudnia 2015 r.) o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej,

o r z e k a m

I. Udzielam dla **A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg, regon: 180002083, NIP: 867-207-81-71** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę i określam:

I.1. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Instalacja przeznaczona będzie do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, w której prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów, połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu przygotowania odpadów do procesów odzysku, w tym recyklingu lub do składowania.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sortowni, a biologiczne przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w kompostowni do tlenowego przetwarzania odpadów.

I.1.1.1. Sortownia do mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę, pracować będzie przez maksymalnie 300 dni w roku i maksymalnie na dwie zmiany. Przeznaczona będzie do rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Maksymalna ilość przetwarzanych zmieszanych odpadów komunalnych nie przekroczy 36 000 Mg/rok, natomiast maksymalna ilość przetwarzanych odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki nie przekroczy 8 150 Mg/rok. Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
W sortowni prowadzony będzie proces:

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

I.1.1.2. Kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę, pracować będzie 365 dni w roku. Przeznaczona będzie do przetwarzania frakcji podsitowej odpadów wysortowanych na linii mechanicznej o wielkości 0-80 mm oraz odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych, z zastosowaniem procesów stabilizacji tlenowej, prowadzonej w tunelach kompostowniczych i na placu dojrzewania kompostu. Odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
W kompostowni prowadzone będą procesy:

- proces D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12,
- proces R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) – proces odzysku odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych, celem uzyskania z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin.
- proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11, tj. przesiewanie stabilizatu na sicie o oczkach 20 mm, celem uzyskania odpadu o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ wykorzystywanego w procesie odzysku.

I.1.2. Na terenie instalacji prowadzona będzie również działalność w zakresie:

I.1.2.1. Demontażu (rozmontowania i rozdrabniania) odpadów o kodzie 20 03 07 /Odpady wielkogabarytowe/, w maksymalnej ilości 1 200 Mg/rok.

Proces demontażu odpadów realizowany będzie w wydzielonym i oznakowanym miejscu w hali sortowania.
Demontaż odpadów stanowił będzie proces odzysku R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.1.2.2. Przetwarzania (rozdrabniania i frakcjonowania) odpadów z podgrupy 17 01 /Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika)/ i 17 09 /Inne odpady z budowy, remontów i demontażu/ w maksymalnej ilości 1 600 Mg/rok.
Proces realizowany będzie na placu przetwarzania odpadów budowlanych.
Metoda odzysku – R5 - /Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych/.

I.1.2.3. Zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne - Punkt zbierania odpadów problemowych (PZOP) oraz Punkt selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK).

I.2. Parametry konstrukcyjne instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

I.2.1. Sortownia do mechanicznego przetwarzania odpadów:

I.2.1.1. Hala sortowni - obiekt parterowy, w konstrukcji betonowo-stalowej o wymiarach: 25 m x 100 m, zamykany. Hala wyposażona będzie w 7 wentylatorów wentylacji wyciągowo - nawiewnej o wydajności 42 tys. m^3/h każdy. Posiadać będzie szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska, odcieki kierowane będą do bezodpływowego zbiornika o pojemności 1 m^3 i okresowo wywożone na oczyszczalnię. W hali wydzielone będą funkcjonalne części:
- strefa buforowa,
- linia technologiczna do mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów.

I.2.1.1.1. Strefa buforowa (obszar tymczasowego magazynowania odpadów), o powierzchni 288 m^2, usytuowana w bezpośrednim sąsiedztwie linii technologicznej, z dwoma wydzielonymi strefami (strefa o powierzchni 216 m^2 na odpady zmieszane i strefa o powierzchni 72 m^2 na odpady pochodzące z selektywnej zbiórki). Przeznaczona będzie do tymczasowego magazynowania odpadów zmieszanych komunalnych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Przystosowana do magazynowania odpadów przed ich przetworzeniem z 2 dni dostaw. Odpady usypywane będą do wysokości 3 m.

I.2.1.1.2. Linia technologiczna do mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów o wydajności maksymalnej 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę, pracować będzie przez maksymalnie 300 dni w roku i maksymalnie na dwie zmiany. W skład linii wchodzić będą następujące urządzenia:

- rozdrabniacz wstępny wolnoobrotowy o prędkości obrotowej rotora do 34 obr/min, wydajności od 10 Mg/h do 50 Mg/h,
- przesiewacz bębnowy o wielkości oczka 80 mm, o długości bębna 4,7 m i średnicy 1,8 m, przeznaczony do rozdzielania odpadów na frakcje o wielkości 0-80 i powyżej 80 mm,
- przenośnik łańcuchowy kanałowy o szerokości taśmy 1200mm i długości od 4250 mm do 5200 mm przeznaczony do zadawania odpadów na linię,
- przenośnik rolkowy wznoszący o szerokości taśmy 1200 mm i długości 6400 mm zadający odpady na przenośnik sortowniczy,
- przenośnik ślizgowy sortowniczy o szerokości taśmy 1200 mm i długości od 2600 mm do 11000 mm,
- separator elektromagnetyczny nadtaśmowy o szybkości taśmy 1,5 m/s składał się będzie z elektromagnesu i poprzecznej taśmy umożliwiającej zrzut metali do pojemnika,
- kabina i trybuna sortownicza umożliwiać będzie wysortowanie 6 rodzajów odpadów, wyposażona w kosze na wysortowane odpady,
- prasa hydrauliczna średniogabarytowa o nacisku prasy 150PSI (ok. 105 460 kg/m^2), przeznaczona do produkcji bel o wymiarach 762 cm x 1525 cm x 1219 cm , ciężar bel w zależności od rodzaju prasowanego materiału wynosił będzie od 120 kg do 400 kg.

I.2.2. <u>Kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów:</u>

I.2.2.1. Kompostownia - to obiekt dwukondygnacyjny o wymiarach: długości 26,63 m, szerokości 18,97 m i wysokości 11,33 m. Składać się będzie z trzech tuneli kompostowniczych o zdolności przetwarzania 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę, o parametrach:

- wysokość tunelu - 4,95 m,
- szerokość tunelu - 5,95 m,
- długość tunelu - 26,32 m,
- kubatura trzech tuneli kompostowniczych - 2325,57 m^3,
- powierzchnia użytkowa tuneli - 469,81 m^2,

oraz pomieszczenia technicznego, nadbudowanego nad tunelami o powierzchni 193,21 m^2, które stanowić będzie zaplecze techniczne z zainstalowanymi w nim systemami napowietrzania, zraszania oraz sterowania. Tunele wykonane będą z betonu, stronę frontową zamykać będą dwuskrzydłowe drzwi, otwierane do napełniania i rozładunku. Instalacja pracować będzie na podciśnieniu. System napowietrzania składał się będzie z 3 wentylatorów nawiewnych o wydajności 10000 m^3/h każdy (indywidualnie dla każdego z tuneli) oraz wentylatora wyciągowego o wydajności 20000 m^3. Cykl napowietrzania składał się będzie z okresów pracy i okresów przerw w pracy wentylatorów nawiewnych. W czasie procesu kompostowania pracować będą maksymalnie 2 wentylatory nawiewne (nad spełnieniem tego warunku czuwał będzie komputerowy system sterowania i kontroli procesem). Każdy z tuneli wyposażony będzie w indywidualny system

napowietrzania dostarczający powietrze z zewnątrz lub wykorzystujący powietrze procesowe z sąsiednich tuneli. W tunelach zainstalowane będą klapy zamykające i otwierające dopływ powietrza. Tunele wyposażone będą w podłogę perforowaną, za pomocą której powietrze wdmuchiwane będzie do wewnątrz. W czasie trwania procesu wewnątrz tuneli kompostowniczych panować będzie podciśnienie, które utrzymywane będzie dzięki zachowaniu różnicy pomiędzy ilością powietrza wtłaczanego a wyciąganego z tuneli. Ciśnienie powietrza wtłaczanego i wyciąganego mierzone będzie poprzez czujniki ciśnienia. W zależności od ich wskazań system sterowania zwiększał lub zmniejszał będzie wydajność wentylatorów, co pozwalać będzie na utrzymanie stałej wartości podciśnienia. Odciąg powietrza zanieczyszczonego z procesu kompostowania odbywał się będzie w sposób centralny za pomocą wentylatora wyciągowego o wydajności 20000m^3/h. Powietrze odciągane kierowane będzie do oczyszczenia na biofiltrze, który stanowić będzie pryzma stabilizatu uformowana na płycie dojrzewania stabilizatu. Każdy z tuneli zaopatrzony będzie w system nawadniający. Ciąg do zraszania stabilizatu składał się będzie z:

- sieci zraszaczy dla trzech tuneli z dyszami rozbryzgowymi,
- zaworu płuczącego dla każdego z ciągów,
- systemu zbiorników (2 szt.):, tj.: zbiornika pierwszego zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym wentylatorowi o objętości 4,5 m^3, wykonanego ze stali kwasoodpornej, służącego do gromadzenia odcieków i wody przeznaczonej do zraszania wsadu w tunelach, oraz zbiornika drugiego, żelbetowego, umieszczonego ok. 3,2 m pod ziemią o pojemności 40 m^3 służącego do gromadzenia odcieków z tuneli kompostowniczych.

W zbiorniku górnym utrzymywany będzie optymalny poziom wody technologicznej na poziomie co najmniej 60% napełnienia. Pompy w zbiornikach pracować będą okresowo. Odcieki i kondensat wody z tuneli gromadzone będą w centralnym zbiorniku i ponownie wykorzystane będą w procesie do nawilżania odpadów a ich nadmiar wywożony będzie do oczyszczalni. W przypadku niedoboru w procesie wykorzystywana będzie woda wodociągowa. Tunele wyposażone będą w jeden wspólny dla wszystkich tuneli czujnik temperatury i ciśnienia powietrza wtłaczanego do tuneli oraz po jednym (dla każdego tunelu) czujniku temperatury i ciśnienia powietrza wychodzącego z tunelu. Ciśnienie i temperatura (na wlocie i wylocie z tunelu) sterować będą pracą wentylatorów. Poziom tlenu oraz ciśnienia w każdym tunelu monitorowane będą w sposób ciągły. Parametry procesu będą zapamiętywane przez system sterowania, a po zakończeniu procesu dane przekazywane będą do komputera zewnętrznego, w którym będą przechowywane.

I.2.2.2. Płyta dojrzewania (stabilizatu)/biofiltr - to płyta betonowa o wymiarach 30 m x 30 m, uszczelniona warstwą foli, zabezpieczona od tyłu ścianą oporową żelbetową o wysokości 2,2 m. Płyta posiadać będzie 15 szt. kanałów napowietrzających o szerokości 20 cm. Powierzchnię czynną biofiltra stanowić będzie 5 pryzm stabilizatu o wymiarach 4,65 m x 3 m i wysokości od 1,5 m do 3 m. Pryzmy działać będą jako biofiltr. Do napowietrzania pryzm wykorzystywane będzie powietrze wylotowe z pierwszego etapu procesu prowadzonego w tunelach. Jeden

wentylator o wydajności 20 000 m^3/h zasysał będzie powietrze ze wszystkich trzech tuneli i przepompowywał je rurami napowietrzającymi do płyty dojrzewania stabilizatu celem napowietrzenia pryzm w fazie dojrzewania. Odcieki z płyty dojrzewania stabilizatu odpływać będą przez otwory do kanałów i dalej przez system kanalizacyjny do studni zasyfonowanych, a następnie do szczelnego, bezodpływowego zbiornika odcieków, o pojemności 40 m^3.

I.2.2.3. Płyta do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji – to płyta asfaltowa o wymiarach 40,2 m x 21,2 m, uszczelniona warstwą foli, na której ułożone będą płyty żelbetowe prefabrykowane o wymiarach: 0,98 m x 2,96 m x 0,30 m z kanałami i otworami napowietrzającymi 2 x 20 cm. Płyty posiadać będą betonowe podpory, pozwalające na wytworzenie 15 cm przestrzeni pomiędzy asfaltowym podłożem a spodem płyty. W płytach wykonane będą otwory o wielkości 2 cm x 20 cm, przez które następować będzie zasysanie powietrza oraz odprowadzanie odcieków. Napowietrzanie następować będzie na skutek powstającego tzw. ciągu kominowego tj. na skutek różnicy temperatury otoczenia i temperatury wewnątrz pryzmy gdzie powietrze będzie zasysane od spodu pryzmy i transportowane będzie ku górze. Odcieki poprzez otwory w żelbetowych płytach kierowane będą do kratki ściekowej kanalizacji technologicznej, a następnie do szczelnego, bezodpływowego zbiornika odcieków, o pojemności 40 m^3. Płyta do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji będzie okrawężnikowana, wysokość krawężników wynosić będzie od 15 do 30 cm.

I.2.2.4. Płyta do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji – to płyta żelbetowa o wymiarach 8,9 x 15,7 m, uszczelniona warstwą foli, służyć będzie do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do procesu kompostowania. Odcieki kierowane będą do kratki ściekowej kanalizacji technologicznej, a następnie do szczelnego, bezodpływowego zbiornika odcieków, o pojemności 40 m^3. Płyta do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji będzie okrawężnikowana, wysokość krawężników wynosić będzie od 15 do 30 cm.

I.2.2.5. Urządzenia technologiczne stosowane w instalacji:

I.2.2.5.1. Waga samochodowa - najazdowa o wymiarach 18 x 3 m i nośności 60 Mg, zlokalizowana przy wjeździe na instalację, sprzężona z komputerem, przeznaczona będzie do kontroli masy dowożonych odpadów.

I.2.2.5.2. Myjka do mycia i dezynfekcji kół i podwozi – pracować będzie w trybie automatycznym, przeznaczona będzie do mycia oraz dezynfekcji kół i podwozi pojazdów opuszczających teren zakładu. Mycie realizowane będzie przez natrysk wody pod wysokim ciśnieniem (2-2,5 kg/cm^2) z tryskaczy umieszczonych w podłodze oraz po bokach myjki. Urządzenie pracować będzie z wykorzystaniem obiegu zamkniętego wody (zużyta woda będzie uzupełniana). Zanieczyszczenia ze zbiornika wody usuwane będą do specjalnego zasobnika, okresowo czyszczonego. W myjce stosowany będzie np. septyl.

I.2.2.5.3. Przesiewacz stabilizatu/kompostu - przesiewacz bębnowy mobilny, z bębnem o długości 4,7 m, średnicy 1,8 m, przeznaczony będzie do wydzielania frakcji o wielkości < 20 mm z przekompostowanej frakcji 0-80 mm pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych – stabilizatu oraz z przekompostowanych odpadów ulegających biodegradacji.

I.2.2.5.4. Wózek widłowy spalinowy o nośności 3,5 Mg, do transportu wewnętrznego.

I.2.5.6.5. Ładowarka kołowa o pojemności łyżki 4 m^3, przeznaczona do załadunku/rozładunku i transportu odpadów.

I.2.5.6.6. Samochody z zabudową hakową (2 szt.) przeznaczone do transportu odpadów komunalnych w kontenerach.

I.2.5.6.7. Ciągnik z przyczepą hakową przystosowany do transportu kontenerów (głównie transportu odpadów balastowych).

I.2.5.6.8. Mobilny zestaw kruszące – sortujący – nie będzie stanowił stałego wyposażenia instalacji (w zależności od potrzeb) na czas przetwarzania odpadów budowlanych zestaw będzie dostarczany do instalacji. Przeznaczony będzie do kruszenia i rozdrabniania odpadów budowlanych (gruz betonowy, gruz ceglany, gruz żelbetowy), o wydajności maksymalnej ok. 40 – 100 Mg/h, z separatorem magnetycznym wydzielającym odpady żelazne.
W skład zestawu kruszące - sortującego wchodzić będą:

- kosz zasypowy o pojemności ok. 4 m^3,
- rynna materiałowa z zabudowanym przesiewaczem wstępnym (ruszt szczelinowy o odstępach między rusztami 35-45 mm) o wymiarach ok. 750 x 3 200 mm, i o powierzchni ok. 1,2 m^2,
- lej rynnowy,
- korbowo – wahaczowa kruszarka – gardziel ok. 800 x 600 mm, składająca się z obudowy, łamacza wahaczowego, wału mimośrodkowego z tarczami zamachowymi, regulacji szczeliny od 45 – 130 mm, wymiennych szczek.
- taśma główna - zabudowana z profili stalowych o szerokości taśmy ok. 650 mm,
- separator magnetyczny o szerokości taśmy ok. 750 mm , wysokość zawieszenia ok. 250 mm nad taśmą główną,
- cyklon odpylający z wentylatorem.

Moc akustyczna urządzenia nie będzie przekraczać 95 dB (na granicy działki nie będzie przekraczać 55 dB).

I.2.5.6.9. Rozdrabniacz - mobilne urządzenie napędzane silnikiem spalinowym, o wydajności 10 – 50 Mg/h, służące do rozdrabniania odpadów organicznych (krzewy, gałęzie, pnie drzew, odpady zielone) do średnicy 150 - 300 mm. Stopień rozdrobnienia materiału uzależniony będzie od rodzaju rozdrabnianego materiału oraz ilości zamontowanych noży rozdrabniających.

I.2.6. Dodatkowe wyposażenie instalacji:

I.2.6.1. Budynek administracyjno - socjalny - jednopiętrowy budynek o powierzchni ok. 248 m^2, stykający się od strony południowej z budynkiem sortowni, na piętrze znajdować się będą pomieszczenia biurowe oraz socjalne pracowników biurowych, na parterze zlokalizowane będą pomieszczenia wagowe, dyspozytornia, szatnie i pomieszczenia socjalne pracowników fizycznych, stacja transformatorowa oraz urządzenia elektryczne zasilania zakładu.

I.2.6.2. Plac przetwarzania i rozdrabnia odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu/kompostu o szczelnej nawierzchni asfaltowej o powierzchni 3000 m^2, uszczelniony warstwą foli, zlokalizowany w południowej części Zakładu. Na placu wydzielone będą części przeznaczone do: przetwarzania odpadów budowlanych gdzie usytuowana będzie kruszarka, magazynowania odpadów budowlanych i do produkcji kruszywa oraz część przeznaczona do przesiewania stabilizatu/kompostu. Odcieki z placu kierowane będą do kanalizacji wewnętrznej skąd po oczyszczeniu w separatorze skierowane będą do oczyszczalni ścieków. Plac przetwarzania i rozdrabnia odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu/kompostu będzie okrawężnikowany, wysokość krawężników wynosić będzie od 15 do 30 cm.

I.2.6.3. Punkt selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (PSZOK) zlokalizowany w południowo - zachodniej części zakładu, na terenie utwardzonym, skanalizowanym, ogrodzonym i oświetlonym oraz dozorowanym przez 24 godziny. Wyposażony będzie w boksy i kontenery do gromadzenia poszczególnych frakcji odpadów. PSZOK pełnił będzie funkcję punktu selektywnej zbiórki odpadów komunalnych, opakowaniowych, budowlanych oraz zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

I.2.6.4. Punkt zbierania odpadów problemowych (PZOP) - zlokalizowany w południowej części hali sortowni magazyn w konstrukcji betonowej, o powierzchni 56,2 m^2 z posadzką ceramiczną, wentylacją mechaniczną oraz specjalistycznymi pojemnikami i kontenerami przeznaczonymi do gromadzenia odpadów problemowych.

I.2.6.5. Zbiorniki magazynowe ścieków technologicznych (4 szt.) - żelbetowe, szczelne, bezodpływowe zbiorniki przeznaczone do magazynowania ścieków technologicznych o łącznej pojemności 84 m^3, w tym:

- zbiornik magazynowy o pojemności 1 m^3 zlokalizowany wewnątrz hali sortowni do odprowadzania odcieków z hali sortowni,
- zbiornik magazynowy o pojemności 40 m^3 zlokalizowany obok tuneli kompostowniczych do odprowadzania odcieków z kompostowni,
- zbiornik magazynowy o pojemności 40 m^3 zlokalizowany obok płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania do odprowadzania odcieków z płyty dojrzewania stabilizatu oraz z płyty do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji,

– zbiornik magazynowy o pojemności 3 m^3 zlokalizowany przy dawnym placu dojrzewania kompostu do odprowadzania odcieków z placu przetwarzania odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu/kompostu.

I.2.6.6. Drogi wewnętrzne i miejsca postojowe – utwardzone, pokryte asfaltem zabezpieczającym przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do ziemi. Wody opadowe i roztopowe odprowadzane będą do kanalizacji zakładowej skąd poprzez separator kierowane będą do kanalizacji zewnętrznej, a następnie do oczyszczalni ścieków.

I.2.6.7. Uzbrojenie terenu: kanalizacja odciekowa, kanalizacja deszczowa, kanalizacja sanitarna, sieć wodociągowa, instalacja oświetlenia zewnętrznego, sieci zasilania energetycznego.

I.3. Technologia przetwarzania odpadów w instalacji MBP:

I.3.1. Procedura przyjęcia odpadów na instalację MBP

I.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 odbywać się będzie za zgodą pracownika.

I.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.

I.3.1.3. Ustalenie czy odpady kierowane będą do:

- mechaniczno - biologicznego przetwarzania,
- kompostowania (odpady bidegradowalne),
- wstępnego przetwarzania - demontażu (odpady wielkogabarytowe),
- przetwarzania - kruszenia (odpady budowlane)
- punktu selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK),
- punktu zbierania odpadów problemowych PZOP

I.3.1.4. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi rodzajami odpadów. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów; sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów. Pracownik odmówi przyjęcia odpadów, których skład będzie niezgodny z deklarowanymi odpadami. 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.

I.3.1.5. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych tj.:

- strefa buforowa przyjęcia odpadów w hali sortowniczej (obszar tymczasowego magazynowania odpadów) - zmieszane odpady komunalne oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki,
- punkt rozładunku odpadów wielkogabarytowych w hali sortowniczej - odpady przeznaczone do demontażu (rozmontowywania, rozdrabniania),
- płyta do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji – odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane przeznaczone do kompostowania,
- punkt rozładunku odpadów budowlanych na placu przetwarzania odpadów budowlanych, odpady przeznaczone do kruszenia i frakcjonowania,
- Punkt selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (boksy, kontenery) - zbierane odpady komunalne
- Punkt zbierania odpadów problemowych (boksy, kontenery) - odpady zbierane niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.

I.3.1.6. Wyładunek odpadów w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu oraz oczyszczenie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

I.3.1.7. 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.

I.3.1.8. W okresie dodatnich temperatur wszystkie pojazdy opuszczające teren instalacji będą poddane dezynfekcji kół w brodziku dezynfekcyjnym lub będą myte za pomocą myjki. Jako środek chemiczny do dezynfekcji kół stosowany będzie np. septyl.

I.3.1.9. Ponowne ważenie pojazdu w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów i wyjazd z terenu instalacji.

I.3.1.10. Potwierdzenie odbioru odpadu na karcie przekazania odpadu, po dostarczeniu kwitu wagowego.

I.3.1.11. Wyjazd pojazdu przez bramę główną.

I.3.2. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

I.3.2.1. Mechaniczne przetwarzanie odpadów:

I.3.2.1.1. Do procesu mechanicznego przetwarzania (sortowania) kierowane będą niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, zmieszane odpady opakowaniowe oraz odpady selektywnie zebrane.

Odpady dostarczane będą do hali mechanicznego sortowania (strefa buforowa), gdzie prowadzona będzie ich wstępna segregacja, tj.: ze strumienia odpadów wyodrębniane będą ręcznie odpady tarasujące typu: kartony, folia, odpady wielkogabarytowe, zużyte opony, baterie, itp., które umieszczane będą selektywnie w opisanych pojemnikach i kierowane będą do miejsc ich magazynowania. W strefie buforowej następować będzie również ręczne doczyszczanie szkła. Odpad szkła opakowaniowego, kierowany będzie do wydzielonego, opisanego kodem i rodzajem odpadu miejsca magazynowania (boksów magazynowych), a następnie

przekazywany będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

I.3.2.1.1.1. Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne ze strefy buforowej przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej na rozdrabniacz wolnoobrotowy gdzie poddane będą rozdrobnieniu lub ładowane będą na przenośnik kanałowy, którym transportowane będą do kabiny sortowniczej. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji. Po rozdrobnieniu, odpady przemieszczane będą przy użyciu ładowarki lub przenośnika pasowego do sita bębnowego o wielkości oczek 80 mm. Na sicie wydzielane będą dwie frakcje odpadów: nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm.
Frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych po ocenie wizualnej, w zależności od jej jakości przenośnikami taśmowymi będzie transportowana do ręcznej kabiny sortowniczej lub do boksu. Z frakcji kierowanej do kabiny sortowniczej na przenośniku sortowniczym wybierane będą ręcznie m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 15 01 i 19 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne odpadów tworzyw sztucznych, papier i tektura zrzucane będą przez leje zasypowe znajdujące się w kabinie do odpowiednich koszy znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Po zapełnieniu kosze transportowane będą na prasę belującą, gdzie poddane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Za kabiną sortowniczą zainstalowany będzie nadtaśmowy separator elektromagnetyczny z magnesem trwałym, który separował będzie z odpadów metale żelazne, które zrzucane będą przez lej wysypowy do pojemnika znajdującego się pod przenośnikiem sortowniczym. Pozostałe niewysortowane frakcje stanowiące balast posortowniczy spadać będą do kontenera zlokalizowanego na wewnątrz budynku.
Frakcja podsitowa o wilekości 0 - 80 mm wydzielona na sicie ze zmieszanych odpadów komunalnych kierowana będzie przenośnikiem taśmowym do kontenera ustawionego na zewnątrz hali. Po zapełnieniu, kontener transportowany będzie samochodem na wagę w celu ustalenia masy odpadów. Po zważeniu odpady przetransportowane zostaną do tunelu kompostowniczego w celu poddania stabilizacji tlenowej.

I.3.2.1.1.2. Odpady zbierane selektywnie (z wyjątkiem szkła) ze strefy buforowej przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej na rozdrabniacz wolnoobrotowy, gdzie poddane będą rozdrobnieniu lub ładowane będą na przenośnik kanałowy, który transportował je będzie do kabiny sortowniczej. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie

nawierzchni i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji. Z frakcji kierowanej do kabiny sortowniczej na przenośniku sortowniczym wybierane będą ręcznie m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 15 01 i 19 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne odpadów tworzyw sztucznych, papier i tektura zrzucane będą przez leje zasypowe znajdujące się w kabinie do odpowiednich koszy znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Po zapełnieniu kosze transportowane będą na prasę belującą, gdzie podane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Za kabiną sortowniczą zainstalowany będzie nadtaśmowy separator elektromagnetyczny z magnesem trwałym, który separował będzie z odpadów metale żelazne, które zrzucane będą przez lej wysypowy do pojemnika znajdującego się pod przenośnikiem sortowniczym. Pozostałe niewysortowane frakcje stanowiące balast posortowniczy spadać będą do kontenera zlokalizowanego wewnątrz budynku. Po zapełnieniu, kontener transportowany będzie samochodem na wagę w celu ustalenia masy odpadów. Po zważeniu odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.

I.3.2.1.2. Procesy mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz doczyszczania i rozsortowywania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone będą odrębnie. Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

I.3.2.2. Biologiczne przetwarzanie odpadów:

I.3.2.2.1. Do procesu biologicznego przetwarzania kierowana będzie frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm, kwalifikowana pod kodem 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ wysortowana z masy zmieszanych odpadów komunalnych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki.
Frakcja podsitowa znajdująca się w kontenerze transportowana będzie samochodem typu hakowiec do aktualnie załadowywanego tunelu. W tunelu następował będzie automatyczny wyładunek kontenera. Tunele zapełniane będą każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor winien zostać wypełniony w ciągu maksymalnie 9 kolejnych dni kalendarzowych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze w formie prostopadłościanu o parametrach:

- wysokość pryzmy - do 4,0 m,
- długość pryzmy - 26 m,
- szerokość pryzmy - 5,95 m

Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w trzech hermetycznie zamkniętych betonowych tunelach, gdzie w temperaturze ok. 40 - 70 °C następował będzie trwający co najmniej 18 dni od załadowania tunelu, biologiczny rozkład substancji organicznej. Mieszanka stabilizowana przez cały okres fazy intensywnej będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał oraz w razie potrzeby nasycana będzie wilgocią przez system zraszania. Stabilizacja zachodzić będzie w tunelach z mechanicznym napowietrzaniem. Każdy tunel wyposażony będzie w posadzkę napowietrzającą, przez którą powietrze wtłaczane będzie do wewnątrz. W tunelach kompostowania utrzymywane będzie podciśnienie. Wydmuchiwane powietrze zbierane będzie przez centralny kanał wylotowy powietrza i kierowane będzie rurami napowietrzającymi do płyty dojrzewania kompostu celem oczyszczenia. W bioreaktorach zainstalowane będą urządzenia do zraszania pryzm. Wilgotność w pryzmach utrzymywana będzie na poziomie 40 - 60 %. Odpady w tunelu zraszane będą za pomocą systemu zraszającego, zasilanego z wykorzystaniem pompy zanurzeniowej, umieszczonej w zbiorniku o pojemności 40 m^3. Tunele wyposażone będą w instalację wodociągową mającą na celu zraszanie wsadu, W przypadku niedoboru odcieków, do zraszania odpadów wykorzystywana będzie woda wodociągowa. Odcieki powstające podczas procesu oraz kondensat z tuneli gromadzone będą w centralnym zbiorniku i ponownie wykorzystane w procesie do nawilżania odpadów a ich nadmiar wywożony będzie do oczyszczalni.

I.3.2.2.2. Czas przetrzymania wsadu w tunelu wyznaczać będzie uzyskanie parametru AT_4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) na poziomie poniżej 20 mg O_2/g suchej masy; przy czym faza kompostowania intensywnego prowadzona będzie przez co najmniej 18 dni od załadowania tunelu.
Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego pełnego wsadu materiału poddanego procesowi intensywnego kompostowania w tunelu prowadzonego przez okres co najmniej 18 dni. Badania w zakresie ustalenia wartości parametru AT_4 (dla fazy intensywnej) wykonywane będą przez akredytowane laboratorium. Próbka kontrolna do badań zostanie pobrana z co najmniej dwóch różnych miejsc bioreaktora. Nie osiągnięcie wymaganych parametrów dla stabilizatu po fazie intensywnego kompostownia uniemożliwiać będzie kierowanie odpadów do procesu dojrzewania, a I etap procesu będzie przedłużony. Odpady zostaną usunięte z tunelu po uzyskaniu wyników badań potwierdzających spełnienie parametru AT_4.

I.3.2.2.3. Odpady po pierwszej fazie procesu przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej na plac dojrzewania i formowane będą w pryzmy. Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia

odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.
Pryzmy układane będą ładowarką kołową w kierunku od muru oporowego do końca płyty dojrzewania stabilizatu. Pryzmy do procesu dojrzewania będą posiadały następujące parametry:

- typ pryzmy: trapezowa, przerzucana, w systemie otwartym
- szerokość pryzmy – dolna podstawa: ok. 4,65 m,
- szerokość pryzmy – górna podstawa: ok. 3,0 m,
- wysokość pryzmy: 3,7 m,
- maksymalna długość pryzmy: 30 m.
- tolerancja przy formowaniu pryzmy wynosić będzie maksymalnie 10 cm,
- odstępy pomiędzy pryzmami na placu: 0,4 m,
- ilość pryzm na placu: maksymalnie 6 pryzm.

Pryzmy będą oddzielone i odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania pryzmy oraz nr bioreaktora z którego usunięto odpady na pryzmę) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu. Dla każdej partii odpadów schodzących z procesu intensywnej stabilizacji formowane będą odrębne pryzmy. Formowanie pryzm na placu skoordynowane będzie z kanałami napowietrzającymi, tj. pryzmy formowane będą w taki sposób aby kanały napowietrzające na całej powierzchni były przykryte materiałem filtracyjnym, kanały nie przykryte w całości odpadami oraz kanały, na których nie będą ułożone pryzmy będą wyłączone.
Proces dojrzewania trwał będzie od 5 do 9 tygodni w zależności od uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu:

- wartość AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy lub
- straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35% suchej masy a zawartość ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejsza niż 20 % suchej masy lub
- ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większą niż 40% suchej masy.

Przerzucanie pryzm kompostowych wykonywane będzie za pomocą ładowarki kołowej i polegać będzie na przemieszczaniu poszczególnych pryzm o jedną pozycję, tj.: pryzma nr 5, dla której zakończony będzie proces kompostowania będzie usuwana z płyty dojrzewania, natomiast pryzma nr 4 zajmować będzie pozycję pryzmy nr 5, pryzma nr 3 zajmować będzie pozycje pryzmy nr 4 itd. Dojrzewający stabilizat znajdujący się na końcu pryzmy przemieszczany będzie na początek nowo formowanej pryzmy. Przemieszczanie mieszanki kompostowej prowadzone będzie co najmniej raz w tygodniu, przy czym częstotliwość przemieszczania pryzm oraz czas prowadzenia procesu uzależnione będą od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania pryzm. Pomiar temperatury wykonywany będzie za pomocą termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy, z częstotliwością

nie mniejszą niż raz w tygodniu. Zakres temperatury fazy dojrzewania stabilizatu wynosił będzie ok. 40 - 60 °C. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.
Na czas przemieszczania pryzm następować będzie wyłączenie napowietrzania kanałów tej części płyty dojrzewania, którą zajmować będzie przerzucana pryzma oraz cześć na którą pryzma zostanie przerzucona.
Pryzmy poddawane będą zraszaniu w celu wspomagania procesu dojrzewania oraz niedopuszczenia do pylenia. Do zraszania wykorzystana będzie woda wodociągowa, a zraszanie odbywać się będzie za pomocą węża wyposażonego w końcówkę rozdeszczowującą..

I.3.2.2.4. Łączny czas prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów (I i II etap) wynosił będzie od 8 do 12 tygodni, w tym przez co najmniej 18 dni od załadowania proces prowadzony będzie w zamkniętych tunelach. Dla stabilizatu prowadzone będą badania pod kątem spełnienia wymagań określonych w § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052). Produkt niespełniający wymogów dla stabilizatu zawracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony).

I.3.2.2.5. Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia dla stabilizatu wymagań określonych w § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, po zakończeniu II etapu procesu (faza dojrzewania) prowadzone będzie przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium.

I.3.2.2.6. Po zakończeniu procesu dojrzewania i osiągnięciu wymaganych parametrów otrzymany stabilizat będzie przesiany na sicie o wielkości oczek 20 mm w celu wydzielenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 03, przekazywanej innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku oraz frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 05 99, przekazywanej innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania. Do przesiewania stosowane będzie mobilne sito obrotowe.

I.3.2.3. Kompostowanie odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji:

I.3.2.3.1. Do procesu kompostowania – proces R3 kierowane będą odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane. Proces prowadzony będzie jako kompostowanie jednostopniowe na płycie do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji lub dwustopniowe w bioreaktorze (I etap) i na płycie do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji (II etap).

I.3.2.3.1.1. Kompostowanie jednostopniowe:

I.3.2.3.1.1.1. Odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane rozładowywane będą w wydzielonym miejscu na placu o nawierzchni betonowej, wyposażonym w system odwodnienia, stanowiącym płytę do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania. 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 nawierzchni. Formowanie pryzm na placu poprzedzone będzie przygotowaniem odpadów do kompostowania, w ramach którego odpady w wyznaczonym i opisanym miejscu tj. na płycie do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji będą rozdrabniane z wykorzystaniem rozdrabniarki oraz mieszanie. Mieszanie poszczególnych odpadów w celu ujednolicenia struktury prowadzone będzie z wykorzystaniem ładowarki. Rozdrobniony i wymieszany materiał strukturalny przewożony będzie za pomocą ładowarki kołowej na plac kompostowania odpadów ulegających biodegradacji. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni. Na placu odpady formowane będą w pryzmy o następujących parametrach:

- typ pryzmy: trapezowa, przerzucana, w systemie otwartym,
- szerokość dolna pryzmy - 5 m,
- szerokość górna pryzmy - 3 m,
- wysokość pryzmy - 3,5 m
- maksymalna długość pryzmy wynosić będzie - 35 m,
- ilość pryzm na placu - 3 pryzmy.

Pryzmy układane będą równolegle do krawędzi placu z zachowaniem odpowiednich odstępów między pryzmami ok. 0,4 m umożliwiających systematyczne przerzucanie wszystkich partii materiału kompostowego.

I.3.2.3.1.1.2. Pryzmy poddawane kompostowaniu jednostopniowemu formowane będą na placu odrębnie i będą odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania pryzmy) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu.

I.3.2.3.1.1.3. Pryzmy formowane będą na placu napowietrzanym (płyty posiadać będą betonowe podpory, pozwalające na wytworzenie 15 cm przestrzeni pomiędzy asfaltowym podłożem a spodem płyty, przez wykonane w płytach otwory o wielkości 2 cm x 20 cm następować będzie zasysanie powietrza oraz odprowadzanie odcieków). Napowietrzanie pryzm następować będzie na skutek powstającego tzw. ciągu kominowego tj. na skutek różnicy temperatury otoczenia i temperatury wewnątrz pryzmy gdzie powietrze będzie zasysane od spodu pryzmy i transportowane będzie ku górze.

I.3.2.3.1.1.4. W celu odtwarzania porowatej struktury pryzmy będą przemieszczane (przerzucane) przynajmniej raz w tygodniu. Przerzucanie pryzm kompostowych wykonywane będzie za pomocą ładowarki kołowej i polegać będzie na przemieszczaniu poszczególnych pryzm o jedną pozycję, tj.: pryzma nr 3, dla której zakończony będzie proces kompostowania będzie usuwana z płyty kompostowania, natomiast pryzma nr 2 zajmować będzie pozycję pryzmy nr 3, pryzma nr 1 zajmować będzie pozycje pryzmy nr 2. Dojrzewający kompost znajdujący się na końcu pryzmy przemieszczany będzie na początek nowo formowanej pryzmy. Przemieszczanie mieszanki kompostowej prowadzone będzie co najmniej raz w tygodniu, przy czym częstotliwość przemieszczania pryzm oraz czas prowadzenia procesu uzależnione będą od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania pryzm. Pomiar temperatury wykonywany będzie za pomocą termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Zakres temperatury fazy dojrzewania kompostu wynosił będzie ok. 40 - 60 °C. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

I.3.2.3.1.1.5. Minimalny czas prowadzenia procesu jednostopniowego kompostowania odpadów selektywnie zebranych (przy zastosowaniu podłoża napowietrzanego) wynosił będzie minimum 8 tygodni.

I.3.2.3.1.1.6. Po procesie dojrzewania uzyskany odpad zostanie poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm. W wyniku prowadzonego procesu powstawały będą odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania i odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku. Po uzyskaniu stosownych dokumentów powstawał będzie również produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby lub kompost.

I.3.2.3.1.2. Kompostowanie dwustopniowe:

I.3.2.3.1.2.1. Do procesu kompostowania – proces R3 kierowane będą odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane.
Proces prowadzony będzie cyklicznie, jako dwustopniowa stabilizacja tlenowa. Do procesu wykorzystywany będzie jeden z bioreaktorów wyłącznie w przypadku braku frakcji podsitowej do stabilizacji.

I.3.2.3.1.2.2. Załadunek tunelu poprzedzony będzie przygotowaniem odpadów, w ramach którego odpady w wyznaczonym i opisanym miejscu tj. na płycie do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji będą rozdrabniane z wykorzystaniem rozdrabniarki oraz mieszanie. Mieszanie poszczególnych odpadów w celu ujednolicenia struktury prowadzone będzie z wykorzystaniem ładowarki. Rozdrobniony i wymieszany materiał strukturalny przewożony będzie za

pomocą ładowarki kołowej do tunelu/bioreaktora. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.
Załadunek tunelu prowadzony będzie przez maksymalnie 7 kolejnych dni kalendarzowych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w formie pryzm o wymiarach:

- wysokość pryzmy - do 3,1 m,
- długość pryzmy - 26 m,
- szerokość pryzmy - 5,95 m.

Faza intensywna procesu stabilizacji tlenowej prowadzona będzie w temperaturze ok. 40 -70°C, gdzie następował będzie trwający co najmniej 14 dni od zakończenia załadunku bioreaktora tlenowego, biologiczny rozkład substancji organicznej.
Szczegółowy opis przebiegu I fazy stabilizacji przedstawiony został w punkcie I.3.2.2. decyzji.

I.3.2.3.1.2.3. Odpady po pierwszej fazie procesu przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej na płytę do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i formowane będą w pryzmy. Pryzmy będą posiadały następujące parametry:

- typ pryzmy: trapezowa, przerzucana, w systemie otwartym
- szerokość pryzmy - dłuższa podstawa: 5 m
- szerokość pryzmy - krótsza podstawa: 3 m,
- wysokość pryzmy – 3,5 m,
- maksymalna długość pryzmy - 35 m,
- ilość pryzm na placu - maksymalnie 3 pryzmy.

Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu.

I.3.2.3.1.2.4. Pryzmy układane będą równolegle do krawędzi placu z zachowanie odpowiednich odstępów między pryzmami ok. 0,4 m umożliwiającymi systematyczne przerzucanie wszystkich partii materiału kompostowego.

I.3.2.3.1.2.5. Pryzmy poddawane kompostowaniu dwustopniowemu (II etap) formowane będą na placu odrębnie i będą odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania pryzmy oraz informacja, iż jest to II faza procesu) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu.

I.3.2.3.1.2.6. Pryzmy formowane będą na placu napowietrzanym (płyty posiadać będą betonowe podpory, pozwalające na wytworzenie 15 cm przestrzeni pomiędzy asfaltowym podłożem a spodem płyty, przez wykonane w płytach otwory o wielkości 2 cm x 20 cm następować będzie zasysanie powietrza oraz odprowadzanie odcieków). Napowietrzanie pryzm następować będzie na skutek powstającego

tzw. ciągu kominowego tj. na skutek różnicy temperatury otoczenia i temperatury wewnątrz pryzmy gdzie powietrze będzie zasysane od spodu pryzmy i transportowane będzie ku górze.

I.3.2.3.1.1.4. W celu odtwarzania porowatej struktury pryzmy będą przemieszczane (przerzucane) przynajmniej raz w tygodniu. Przerzucanie pryzm kompostowych wykonywane będzie za pomocą ładowarki kołowej i polegać będzie na przemieszczaniu poszczególnych pryzm o jedną pozycję, tj.: pryzma nr 3, dla której zakończony będzie proces kompostowania będzie usuwana z płyty kompostowania, natomiast pryzma nr 2 zajmować będzie pozycję pryzmy nr 3, pryzma nr 1 zajmować będzie pozycje pryzmy nr 2. Dojrzewający kompost znajdujący się na końcu pryzmy przemieszczany będzie na początek nowo formowanej pryzmy. Przemieszczanie mieszanki kompostowej prowadzone będzie co najmniej raz w tygodniu, przy czym częstotliwość przemieszczania pryzm oraz czas prowadzenia procesu uzależnione będą od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania pryzm. Pomiar temperatury wykonywany będzie za pomocą termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Zakres temperatury fazy dojrzewania kompostu wynosił będzie ok. 40 - 60 °C. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

I.3.2.3.1.2.8. Minimalny czas prowadzenia procesu dwustopniowego kompostowania odpadów selektywnie zebranych (przy zastosowaniu podłoża napowietrzanego) wynosił będzie minimum 6 tygodni, w tym:

- kompostowanie wstępne - ok 2 tygodnie,
- dojrzewanie - ok. 4 tygodnie.

I.3.2.3.1.2.9. Po procesie dojrzewania uzyskany odpad zostanie poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm. W wyniku prowadzonego procesu powstawały będą odpady o 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania i odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku. Po uzyskaniu stosownych dokumentów powstawał będzie również produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby lub kompost.

I.3.2.4. Demontaż (rozmontowanie i rozdrabnianie) odpadów o kodzie 20 03 07 /Odpady wielkogabarytowe/:

I.3.2.4.1. W wydzielonym i opisanym miejscu, w hali sortowniczej prowadzone będzie przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 pochodzących z selektywnej zbiórki oraz wydzielonych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady będą wstępnie segregowane i poddawane demontażowi przy użyciu narzędzi ślusarskich oraz rozdrobnieniu przy użyciu

rozdrabniacza. W wyniku przetwarzania (demontażu, rozmontowywania i rozdrabniania) odpadów wielkogabarytowych powstawać będą m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia, szkło, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12, pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana będzie 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, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Odpady tworzyw sztucznych przed magazynowaniem kierowane będą na prasę belującą i podane będą sprasowaniu. Pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12, umieszczana będzie w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach lub pojemnikach i przekazywana zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

I.3.2.5. Przetwarzanie odpadów budowlanych:

I.3.2.5.1. Na placu przetwarzania odpadów budowlanych prowadzone będzie przetwarzanie (rozdrabnianie i frakcjonowanie) odpadów z podgrupy 17 01 /Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika)/ i 17 09 /Inne odpady z budowy, remontów i demontażu/. Odpady budowlane będą dowożone samochodami ciężarowymi i do czasu przeróbki magazynowane na placu w wyznaczonym i opisanym miejscu, skąd będą poobierane za pomocą ładowarki kołowej i transportowane do leja zasypowego kruszarki. Przed poddaniem procesowi kruszenia, z odpadów budowlanych będą ręcznie wydzielane papier i tektura, metale, drewno, szkło. Powstałe odpady kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania w zależności od rodzaju i przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku, a w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwiania. Rozdrobniony gruz będzie tymczasowo magazynowany luzem na placu składowym, a następnie przekazywany do odzysku jako odpad lub materiał.

I.4. Czas pracy instalacji:

I.4.1. Instalacja mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w Tarnobrzegu czynna będzie od poniedziałku do soboty w godzinach 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.

II. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na mechaniczne przetwarzanie odpadów - proces R12:

II.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do przetwarzania na linii sortowniczej:

Tabela nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok [1),2),3)]
1.	**07 02 13**	Odpady tworzyw sztucznych	**2 400**
2.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	**2 400**
3.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	**2 400**
4.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	**2 400**
5.	**15 01 04**	Opakowania z metali	**2 400**
6.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	**2 400**
7.	**15 01 06**	Zmieszane odpady opakowaniowe	**2 400**
8.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	**2 400**
9.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	**2 400**
10.	**20 01 01**	Papier i tektura	**2 400**
11.	**20 01 10**	Odzież	**2 400**
12.	**20 01 11**	Tekstylia	**2 400**
13.	**20 01 38**	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	**2 400**
14.	**20 01 39**	Tworzywa sztuczne	**2 400**
15.	**20 01 40**	Metale	**2 400**
16.	**20 01 99**	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	**1 000**
17.	**20 03 01**	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	**36 000**
18.	**20 03 99**	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	**7 000**

1) Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok.

2) Przetwarzanie na linii zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone będzie odrębnie.

3) Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

II.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki:

Tabela nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok [1)]
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	**2 400**
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	**2 400**
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	**2 400**
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	**2 400**
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	**2 400**
6.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	**2 400**
7.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	**2 400**

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)	**10**
9.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	**10**
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	**10**
11.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	**5**
12.	**ex 16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalcji)	**5**
13.	**ex 16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	**200**
14.	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	**20**
15.	**19 12 01**	Papier i tektura	**1 800**
16.	**19 12 02**	Metale żelazne	**1 800**
17.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	**1 800**
18.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	**1 800**
19.	**19 12 05**	Szkło	**1 800**
20.	**19 12 06***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	**1 800**
21.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**20**
22.	**19 12 08**	Tekstylia	**1 800**
23.	**ex 19 12 10**	Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego	**10 000**
24.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	**20**
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 nadsitowa o wielkości pow. 80 mm**	**17 660**
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 podsitowa o wielkości 0-80 mm**	**18 340**
27.	**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 sortowania odpadów selektywnie zbieranych**	**4 900**
28.	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	**20**

[1)] Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok.

II.2. Miejsce mechanicznego przetwarzania odpadów:

Mechaniczne przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. II.1. decyzji, tabeli nr 1, prowadzone będzie w hali sortowni zlokalizowanej na terenie Zakładu A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8 w Tarnobrzegu, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308,

308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.3. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów i kwalifikacja procesu:

II.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach proces mechanicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. II.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

II.3.2. Przetwarzanie odpadów w mechanicznej sortowni odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.3.1. oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.3.2.1. decyzji.

II.3.3. Wyładunek zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki kierowanych do sortowni odbywał się będzie wyłącznie w strefie buforowej (strefa przyjęcia odpadów) zlokalizowanej w hali sortowania mechanicznego. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone w sposób trwały i będą odpowiednio oznakowane.
W celu utrzymania czystości i porządku w hali sortowni zapewnić należy aby pojazd transportujący odpady do miejsca wyładunku oraz transportujący odpady na linię sortowniczą w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami. Strefa dojazdu środków transportu oddzielona będzie w sposób trwały od strefy buforowej.
W przypadku zanieczyszczania powierzchni odpadami, każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.

II.3.4. Wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) będą w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 2 dni.

II.3.5. W przypadku wystąpienia awarii 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 48 godzin zostaną przekierowane do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Północnego wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

II.3.6. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 prowadzone będzie w sortowni na linii mechanicznej, gdzie na sicie bębnowym 2 - frakcyjnym wydzielane będą dwie frakcje odpadów: nadsitowa pow. 80 mm, dająca się wykorzystać materiałowo lub energetycznie - surowce wtórne

i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego, które poddawane będą magazynowaniu, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami, oraz frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm kierowana do procesu stabilizacji tlenowej we własnej instalacji.
Wydzielone frakcje stanowiące odpady o wielkości: 0-80 mm i pow. 80 mm, kwalifikowane będą jako odpady o kodach ex 19 12 12.

II.3.7. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, w tym zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji na linii sortowniczej w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, z tekstyliów itd. kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01. Wysortowane odpady poddawane będą sprasowaniu w prasie kanałowej, 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 przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

II.3.8. Przetwarzanie odpadów zmieszanych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone będzie naprzemiennie.

II.3.9. Powierzchnie utwardzone w hali sortowniczej oraz przy hali a także miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie i mycie dróg i placów technologicznych.

II.3.10. Przetwarzanie odpadów (segregację) prowadzić będą pracownicy posiadający ważne badania lekarskie oraz będą przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

II.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania:

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
1.	**07 02 13**	Odpady tworzyw sztucznych	
2.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej wydzielonej w hali sortowniczej. Poszczególne rodzaje odpadów oddzielone będą od siebie w sposób trwały. Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
3.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	
4.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	
5.	**15 01 04**	Opakowania z metali	
6.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	
7.	**15 01 06**	Zmieszane odpady opakowaniowe	
8.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	
9.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	
10.	**20 01 01**	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej
11.	**20 01 10**	Odzież	

12.	**20 01 11**	Tekstylia	wydzielonej w hali sortowniczej. Poszczególne rodzaje odpadów oddzielone będą od siebie w sposób trwały. Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
13.	**20 01 38**	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
14.	**20 01 39**	Tworzywa sztuczne	
15.	**20 01 40**	Metale	
16.	**20 01 99**	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	
17.	**20 03 01**	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej wydzielonej w hali sortowniczej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone w sposób trwały oraz będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
19.	**20 03 99**	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej wydzielonej w hali sortowniczej. Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

III. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów - proces D8:

III.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania:

Tabela nr 4

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 - **frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej**	**18 340**

III.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej:

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	**19 05 99** [1)]	Inne nie wymienione odpady **(stabilizat)**	**14 400**	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne odpadów w procesie stabilizacji tlenowej)

[1)] Odpady wytwarzane klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99 zwane „stabilizatem", spełniać będą wymagania określone w § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. 2012., poz.1052).

III.2. Miejsce biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej:

Proces biologicznego przetwarzania odpadów, wymienionych w pkt. III.1., tabeli nr 4 prowadzony będzie w kompostowni zlokalizowanej na terenie Zakładu A.S.A.

Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8 w Tarnobrzegu, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

III.3. Warunki prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej oraz kwalifikacja procesu:

III.3.1. Strumień odpadów o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ wysortowany z masy zmieszanych odpadów komunalnych, o wielkości 0-80 mm, poddawany będzie procesowi tlenowej stabilizacji w tunelach (faza intensywna trwająca 18 dni od załadowania tunelu), a następnie na placu dojrzewania stabilizatu (faza dojrzewania trwająca od 5 do 9 tygodni). Łączny czas prowadzenia procesu wynosił będzie minimum 8 tygodni, przy czym przez 18 dni proces prowadzony będzie w zamkniętym tunelu z aktywnym napowietrzaniem.

III.3.2. Maksymalna ilość frakcji podsitowej odpadów o wielkości 0-80 mm wydzielonej na linii mechanicznej kierowanych do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych nie będzie przekraczać 18 340 Mg/rok.

III.3.3. Zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy o odpadach proces biologicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. III.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako D8 /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/.

III.3.4. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzony będzie w sposób ustalony, opisany w punkcie I.3.2.2. decyzji.

III.3.5. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania tj. zakresu temperatury i ciśnienia. Do kontroli parametrów procesu wykorzystane będą sondy umieszczone po jednym czujniku temperatury i ciśnienia powietrza wychodzącego z każdego tunelu oraz po jednym, wspólnym dla wszystkich tuneli czujniku temperatury i ciśnienia powietrza wtłaczanego do tuneli. Poziom tlenu oraz temperatura w każdym tunelu monitorowane będą w sposób ciągły. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

III.3.6. Podczas prowadzenia I fazy procesu pobierane będą próby odpadów do przeprowadzenia badań w zakresie spełnienia wymogów dla AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m. Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie bezpośrednio po zakończeniu procesu intensywnego kompostowania w tunelach dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego pełnego wsadu materiału poddanego procesowi intensywnego kompostowania w tunelu prowadzonego przez okres 18 dni.

Próbki do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów. Próbka kontrolna pobierana będzie z co najmniej dwóch różnych miejsc bioreaktora. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymogów dla AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m. proces przetwarzania odpadów w bioreaktorach będzie przedłużany, aż do czasu osiągnięcia wyniku.

III.3.7. Podczas prowadzenia II fazy procesu, zlecane będą laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052). Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie po procesie dojrzewania, który trwał będzie od 5 do 9 tygodni, w pryzmach na placu kompostowym. Próbki do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów. Próbka pobierana będzie w 3 reprezentatywnych punktach.
Druga faza procesu z przerzucaniem prowadzona będzie aż do czasu osiągnięcia wymaganych wartości dla stabilizatu. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymaganych parametrów proces dojrzewania odpadów będzie przedłużany.
Po dwóch latach stabilnej pracy instalacji proces może zostać odpowiednio skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania parametrów dla stabilizatu.

III.3.8. Odpad spełniający wymagania określone w § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych kwalifikowany będzie jako stabilizat o kodzie 19 05 99 i kierowany będzie do przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0- 20 mm (proces R12) celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03. Wysiana frakcja o wielkości 0-20 mm kwalifikowana jako 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ przekazywana będzie innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm przekazywana będzie innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania.

III.3.9. 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.

III.3.10. 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.

III.3.11. 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.

III.3.12. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujęte systemem odwodnień i skierowane zostaną do systemu kanalizacji wewnętrznej zakończonej separatorem, a po oczyszczeniu w separatorze systemem kanalizacji kierowane będą do oczyszczalni.

III.4. Sposób i miejsce magazynowania frakcji podsitowej przeznaczonej do obróbki biologicznej:

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
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 o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej**	Frakcja podsitowa wydzielona na linii gromadzona będzie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na zewnątrz obok hali sortowania o pojemności do 33 m^3 do czasu jego zapełnienia. Po zapełnieniu kontenera kierowana będzie bezpośrednio do procesu biologicznego przetwarzania.

Dopuszcza się magazynowanie frakcji podsitowej odpadów w przypadku konieczność przedłużenia fazy intensywnej procesu stabilizacji, **nie dłużej jednak niż 4 dni.** Odpady magazynowane będą na placu dojrzewania byłej kompostowni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Podana będzie data skierowania odpadów do magazynowania w celu ustalania długości czasu magazynowania. Partia odpadów z jednego dnia będzie oddzielona w sposób trwały. W trakcie magazynowania odpady nie mogą być rozproszone.

IV. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych - proces R3:

IV.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do kompostowania:

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok [1)]
1.	**02 01 03** [2)]	Odpadowa masa roślinna	**2 680**
2.	**02 01 07** [2)]	Odpady z gospodarki leśnej	**2 680**
3.	**02 02 04**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	**680**
4.	**02 03 80**	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	**680**
5.	**02 03 81**	Odpady z produkcji pasz roślinnych	**680**
6.	**02 03 82**	Odpady tytoniowe	**680**
7.	**02 04 80**	Wysłodki	**680**
8.	**02 04 99** [3)]	Inne niewymienione odpady	**680**
9.	**02 07 80**	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne wywary	**680**
10.	**03 01 01**	Odpady z kory i korka	**680**
11.	**03 01 05** [2)]	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	**680**
12.	**03 03 01**	Odpady z kory i drewna	**2680**
13.	**03 03 08**	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	**2680**
14.	**03 03 10**	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	**680**
15.	**15 01 01** [4)]	Opakowania z papieru i tektury	**680**
16.	**15 01 03** [2),4)]	Opakowania z drewna	**2 000**
17.	**ex 15 01 09** [4)]	Opakowania z tekstyliów zawierające wyłącznie włókna naturalne	**680**
18.	**16 03 06**	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	**680**
19.	**17 02 01** [2),5)]	Drewno	**2000**
20.	**19 12 01**	Papier i tektura	**680**
21.	**19 12 07** [2),5)]	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**2000**

[1)] Masa odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji kierowanych do procesu biologicznego przetwarzania metodą R3 wynosić będzie łącznie nie więcej niż 3 000 Mg/rok.

[2)] Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.

[4)] Odpady kierowane do procesu stanowić będą wyłącznie odpady ulegające biodegradacji. W ewidencji odpadów określony będzie rodzaj zastosowanego odpadu.

[5)] Odpady kierowane do procesu nie mogą być odpadami nadającymi się do recyklingu materiałowego.

[6)] Odpady kierowane do procesu nie mogą być zanieczyszczone impregnatami i powłokami ochronnymi.

IV.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych:

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa odpadu Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	**1000**	Powstający w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji R3 – części nieprzekompostowane (pozostałości).
2.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	**1600**	Materiał po procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji R3, nieposiadający właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin; z uwagi na swoje parametry może zostać wykorzystany np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) na składowisku.

W wyniku prowadzenia procesu R3 docelowo powstawał będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost. Do czasu uzyskania stosownej decyzji lub certyfikatu określającego warunki wytwarzania kompostu lub polepszacza glebowego powstawały będą odpady wskazane w tabeli nr 8 niniejszej decyzji. W ciągu 10 miesięcy od rozpoczęcia eksploatacji instalacji zostaną podjęte działania zmierzające do uzyskania stosownego dokumentu pozwalającego na wytwarzanie z odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji produktu nie będącego odpadem.

IV.2. Miejsce kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych:

Proces kompostowania odpadów, wymienionych w pkt. IV.1., tabeli nr 7 prowadzony będzie w kompostowni oraz na płycie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji, zlokalizowanych na terenie Zakładu A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8 w Tarnobrzegu, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

IV.3. Warunki kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych oraz kwalifikacja procesu:

IV.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach, proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych kwalifikowany będzie jako R3 – recykling lub odzysk

substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

IV.3.2. Maksymalna ilość odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji kierowanych do kompostowania wynosić będzie łącznie nie więcej niż 3 000 Mg/rok.

IV.3.3. Proces kompostowania prowadzony będzie zgodnie z technologią przetwarzania odpadów, opisaną w punkcie I.3.2.3. decyzji. Do procesu kompostowania – proces R3 kierowane będą odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane. Proces prowadzony będzie jako kompostowanie jednostopniowe na płycie do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji lub dwustopniowe w tunelu kompostowni (I etap) i na płycie do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji (II etap). Kompostowanie dwustopniowe prowadzone będzie cyklicznie, w jednym z wolnych tuneli (I faza procesu) i w odrębnej, oznakowanej w sposób trwały pryzmie uformowanej na płycie do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji (II faza procesu).

IV.3.4. Kompostowanie jednostopniowe oraz kompostowanie dwustopniowe poprzedzone będzie przygotowaniem odpadów, w ramach którego odpady w wyznaczonym i opisanym miejscu tj. na płycie do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji będą rozdrabniane za pomocą rozdrabniarki oraz mieszane. Mieszanie poszczególnych odpadów w celu ujednolicenia struktury prowadzone będzie z wykorzystaniem ładowarki. Rozdrobniony i wymieszany materiał strukturalny przewożony będzie za pomocą ładowarki kołowej na plac kompostowania odpadów ulegających biodegradacji lub do tuneli kompostowania, gdzie poddany będzie procesowi stabilizacji tlenowej.

IV.3.5. Pryzmy na placu układane będą równolegle do krawędzi placu z zachowanie odpowiednich odstępów między pryzmami ok. 0,4 m umożliwiających systematyczne przemieszczanie (przerzucanie) wszystkich partii materiału kompostowego. Przerzucanie pryzm kompostowych wykonywane będzie za pomocą ładowarki kołowej i polegać będzie na przemieszczaniu poszczególnych pryzm o jedną pozycję. Dojrzewający kompost znajdujący się na końcu pryzmy przemieszczany będzie na początek nowo formowanej pryzmy.

IV.3.6. Pryzmy poddawane kompostowaniu jednostopniowemu oraz podawane kompostowaniu dwustopniowemu formowane będą na placu odrębnie i będą odpowiednio oznakowane. W celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu podana będzie data usypania pryzmy.

IV.3.7. W celu odtwarzania porowatej struktury pryzmy będą przemieszczane (przerzucane) za pomocą ładowarki przynajmniej raz w tygodniu.

IV.3.8. W wyniku prowadzonego procesu powstawał będzie odpad o kodzie 19 05 03, który może zostać wykorzystany w procesie odzysku np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej biologicznej na składowisku lub po uzyskaniu pozytywnej

oceny badań, polepszacz glebowy lub środek wspomagający uprawę roślin lub kompost.

IV.3.9. 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.

IV.3.10. 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.

IV.3.11. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

IV.3.12. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujęte systemem odwodnień i skierowane zostaną do systemu kanalizacji wewnętrznej zakończonej separatorem, a po oczyszczeniu w separatorze systemem kanalizacji kierowane będą do oczyszczalni.

IV.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do kompostowania:

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do kompostowania
1.	**02 01 03** [2)]	Odpadowa masa roślinna	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
2.	**02 01 07** [2)]	Odpady z gospodarki leśnej	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
3.	**02 02 04** [2)]	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
4.	**02 03 80** [2)]	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
5.	**02 03 81** [2)]	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
6.	**02 03 82** [2)]	Odpady tytoniowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.

7.	**02 04 80** [2)]	Wysłodki	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
8.	**02 04 99** [2)]	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
9.	**02 07 80** [2)]	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne wywary	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
10.	**03 01 01** [2)]	Odpady z kory i korka	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
11.	**03 01 05** [2)]	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
12.	**03 03 01** [2)]	Odpady z kory i drewna	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
13.	**03 03 08** [2)]	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
14.	**03 03 10** [2)]	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
15.	**15 01 01** [2)]	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
16.	**15 01 03** [2)]	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
17.	**ex 15 01 09** [2)]	Opakowania z tekstyliów zawierające wyłącznie włókna naturalne	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
18.	**16 03 06** [2)]	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
19.	**17 02 01** [2)]	Drewno	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
20.	**19 12 01** [2)]	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
21.	**19 12 07** [2)]	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.

1. W przypadku konieczności zgromadzenia odpowiedniej ilości odpadów selektywnie zebranych ulegających biodegradacji niezbędnej do napełnienia tunelu odpady magazynowane będą w miejscu i sposób określony, zgodnie z pkt. IV.4., tabelą nr 9 niniejszej decyzji, **maksymalnie 72 godziny.**
2. W przypadku konieczności zgromadzenia odpowiedniej ilości odpadów selektywnie zebranych ulegających biodegradacji niezbędnej do napełnienia tunelu odpady magazynowane będą w miejscu i sposób określony, zgodnie z pkt. IV.4., tabelą nr 9 niniejszej decyzji, **przez okres maksymalnie 4 dni.**

V. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na mechaniczne przetwarzanie odpadówo kodzie 19 05 99 (stabilizatu) w procesie R12 na sicie 0-20 mm:

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

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok
1.	**19 05 99**	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	**14 400**

V.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu):

Tabela nr 11

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) ***frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm***	**11 520**	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm - frakcja podsitowa poniżej 20 mm organiczna
2.	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady – stabilizat *frakcja nadsitowa pow. 20 mm* ***(pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)***	**2 880**	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm – frakcja nadsitowa powyżej 20 mm

V.2. Miejsce przetwarzanie odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu);

Proces przetwarzania odpadów, wymienionych w pkt. V.1., tabeli nr 10 prowadzony będzie na wydzielonej części placu do przetwarzania odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu/kompostu, zlokalizowanym na terenie Zakładu A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8 w Tarnobrzegu, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

V.3. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów 19 05 99 (stabilizatu) i kwalifikacja procesu:

V.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach, proces mechanicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. V.1., tabeli nr 10 decyzji, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

V.3.2. Odpad o kodzie 19 05 99 (stabilizat spełniający wymagania) powstały po procesie biologicznego przekształcania frakcji podsitowej, poddawany będzie przesiewaniu na sicie mobilnym o oczkach o średnicy 20 mm, celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03.

V.3.3. Proces prowadzony będzie na placu przetwarzania odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu/kompostu. Plac posiadał będzie szczelną nawierzchnię wykonaną z masy bitumicznej zabezpieczającej przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do ziemi. Plac ukształtowany będzie w taki sposób, że odcieki z placu spływać będą do odwodnienia liniowego, którym kierowane będą do kanalizacji ścieków technologicznych.

V.3.4. Wysiana frakcja o wielkości 0 - 20 mm kwalifikowana jako 19 05 03 będzie przekazana zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm przekazywana będzie do unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

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

VI.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do demontażu (sortowania, rozdrabniania):

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok
1.	**20 03 07**	Odpady wielkogabarytowe	**1 200**

VI.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku demontażu (sortowania, rozdrabniania):

Tabela nr 13

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	**300**
2.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	**50**
3.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	**400**
4.	**19 12 05**	Szkło	**50**
5.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**600**
6.	**19 12 08**	Tekstylia	**50**
7.	**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 odpadów wielkogabarytowych** (m.in. płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym)	**300**

[1)] Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku demontażu odpadów nie może przekroczyć 1 200 Mg/rok.

VI.2. Miejsca przetwarzania odpadów wielkogabarytowych:

Demontaż (sortowanie, rozdrabnianie) odpadów wymienionych w pkt. VI.1. decyzji, tabeli nr 12 prowadzony będzie w hali sortowni zlokalizowanej na terenie Zakładu A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8 w Tarnobrzegu, na działkach o nr ewidencyjnych: 302,303, 304/1, 305/1,305/2, 306/1,306/2, 307/1 , 307/2, 308, 308/1,309, 309/1, 310, 311, 312,349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VI.3. Warunki prowadzenia demontażu (sortowania, rozdrabniania) odpadów wielkogabarytowych i kwalifikacja procesu:

VI.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach proces demontażu odpadów wymienionych w pkt. II.2. decyzji, tabeli nr 3 kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

VI.3.2. Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony będzie zgodnie z technologią przetwarzania opisaną w punkcie I.3.2.4. decyzji.

VI.3.3. Odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 będą wstępnie przygotowywane (demontowane, sortowane i rozdrabniane) w wydzielonym i opisanym miejscu w hali sortowniczej z wykorzystaniem narzędzi ślusarskich i rozdrabniarki. W wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12 przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku oraz pozostałość po przetworzeniu 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.

VI.3.4. Powierzchnie utwardzone w hali sortowniczej oraz miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie powierzchni w hali oraz w miejscu przetwarzania odpadów.

VI.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do demontażu:

Tabela nr 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
1.	**20 03 07**	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w boksach lub kontenerach usytuowanych w wyznaczonym miejscu w hali sortowniczej lub w wyznaczonym na placu. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Odpady gromadzone na placu zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych.

VII. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów budowlanych - proces R5:

VII.1. Rodzaj i masa odpadów budowlanych kierowanych do przetwarzania (kruszenia, frakcjonowania)

Tabela nr 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok [1)]
1.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	**1 200**
2.	**17 01 02**	Gruz ceglany	**600**
3.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	**1 200**
4.	**17 01 07**	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	**1 200**
5.	**ex 17 01 80**	Usunięte tynki	**400**
6.	**ex 17 01 81**	Odpady z remontów i przebudowy dróg o nawierzchni betonowej	**1200**
7.	**ex 17 01 82**	Inne niewymienione odpady	**1200**
8.	**17 09 04**	Zmieszane odpady z budowy, remontów demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	**1200**

[1)] Łączna ilość odpadów przetwarzanych nie może przekroczyć 1 600 Mg/rok.

VII.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania (kruszenia, frakcjonowania) odpadów budowlanych:

Tabela nr 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok [1)]
1.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	**1 200**
2.	**17 01 02**	Gruz ceglany	**600**
3.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	**1 200**
4.	**19 12 01**	Papier i tektura	**100**
5.	**19 12 02**	Metale żelazne	**150**
6.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	**150**
7.	**19 12 05**	Szkło	**100**
8.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**150**
9.	**19 12 09**	Minerały (np. piasek, kamienie)	**1 600**

[1)] Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania (kruszenia, frakcjonowania) odpadów budowlanych nie może przekroczyć 1 600 Mg/rok.

VII.2. Miejsce przetwarzania (rozdrabniania, frakcjonowania) odpadów budowlanych:

Przetwarzanie odpadów budowlanych wymienionych w pkt. VII.1. decyzji, tabeli nr 15 prowadzone będzie na placu przetwarzania odpadów budowlanych, zlokalizowanym na terenie Zakładu A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8 w Tarnobrzegu, na działkach o nr ewidencyjnych: 302,303, 304/1, 305/1,305/2, 306/1,306/2, 307/1 , 307/2, 308, 308/1,309, 309/1, 310, 311, 312,349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VII.3. Warunki przetwarzanie odpadów budowlanych i kwalifikacja procesu:

VII.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach proces przetwarzania odpadów budowlanych wymienionych w pkt. VII.1. decyzji, tabeli nr 15 kwalifikowany będzie jako R5 - /Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych/.

VII.3.2. Przetwarzanie odpadów budowlanych (rozdrabnianie, frakcjonowanie) prowadzone będzie zgodnie z technologią przetwarzania opisaną w punkcie I.3.2.5. decyzji.

VII.3.3. Odpady budowlane z podgrupy 17 01 i 17 09 rozdrabniane będą na placu przetwarzania odpadów budowlanych z wykorzystaniem kruszarki. Przed poddaniem procesowi kruszenia, z odpadów będą wydzielane ręcznie odpady takie jak: papier i tektura, metale, drewno, szkło, które kierowane będą do wyznaczanych miejsc magazynowania w zależności od ich rodzaju. W wyniku rozdrabniania w/w odpadów powstawał będzie rozdrobniony gruz tj. odpady z podgrupy 17 01, które

będą tymczasowo magazynowane luzem na placu w wyznaczonym i opisanym miejscu, a następnie przekazywane do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami jako odpad lub materiał.

VII.3.4. Przed podaniem odpadów do kruszenia odpady będą zwilżane wodą celem ograniczenia pylenia. Do zraszania wykorzystana będzie woda wodociągowa, a zwilżanie odbywać się będzie za pomocą węża wyposażonego w końcówkę rozdeszczowującą..

VII.3.5. Powierzchnie utwardzone na placu oraz miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie dróg i placu technologicznego.

VII.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Tabela nr 17

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
1.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wyznaczonym miejscu na placu przetwarzania odpadów budowlanych o szczelnej nawierzchni. Poszczególne rodzaje odpadów oddzielone będą od siebie w sposób trwały. Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
2.	**17 01 02**	Gruz ceglany	
3.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	
4.	**17 01 07**	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
5.	**ex 17 01 80**	Usunięte tynki	
6.	**ex 17 01 81**	Odpady z remontów i przebudowy dróg o nawierzchni betonowej	
7.	**ex 17 01 82**	Inne niewymienione odpady	
8.	**17 09 04**	Zmieszane odpady z budowy, remontów demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	

VIII. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów:

VIII.1. Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania

VIII.1.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania w Punkcie Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK):

Tabela nr 18

Lp.	Kod odpadu [1), 2), 3,4)]	Nazwa odpadu
Odpady inne niż niebezpieczne		
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna
4.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe
5.	**15 01 06**	Zmieszane odpady opakowaniowe
6.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła
7.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów
8.	**16 01 03**	Zużyte opony
9.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
10.	**17 01 02**	Gruz ceglany
11.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
12.	**17 01 07**	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż w 17 01 06
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
14.	**20 01 01**	Papier i tektura
15.	**20 01 02**	Szkło
16.	**20 01 08**	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
17.	**20 01 10**	Odzież
18.	**20 01 11**	Tekstylia
19.	**20 01 25**	Oleje i tłuszcze jadalne
20.	**20 01 28**	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
21.	**20 01 30**	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
22.	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
23.	**20 01 34**	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
24.	**20 01 36**	Zużyte urządzenia elektryczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
25.	**20 01 38**	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
26.	**20 01 39**	Tworzywa sztuczne
27.	**20 01 80**	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
28.	**20 01 99**	Tworzywa sztuczne
29.	**20 03 07**	Odpady wielkogabarytowe
Odpady niebezpieczne		
30.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności –

		bardzo toksyczne i toksyczne)
31.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi
32.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
33.	**16 02 11***	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
34.	**16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
35.	**20 01 13***	Rozpuszczalniki
36.	**20 01 14***	Kwasy
37.	**20 01 15***	Alkalia
38.	**20 01 17***	Odczynniki fotograficzne
39.	**20 01 19***	Środki ochrony roślin
40.	**20 01 21***	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
41.	**20 01 23***	Urządzenia zawierające freony
42.	**20 01 26***	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
43.	**20 01 27***	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
44.	**20 01 29***	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
45.	**20 01 31***	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
46.	**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
47.	**20 01 35***	Zużyte urządzenia elektryczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
48.	**20 01 37***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne

[1)] Zbierane będą tylko takie rodzaje i ilości odpadów, które nie mogą zostać przetworzone w eksploatowanych instalacjach.

[2)] Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 25 października 2005 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami opakowaniowymi (Dz. U. Nr 219, poz. 1858).

[3)] Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (j.t. Dz. U. z 2013 r., poz. 1155).

[4)] Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (j.t. Dz. U. z 2015r., poz. 687).

VIII.1.2. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania w Punkcie zbierania odpadów problemowych (PZOP):

Tabela nr 19

Lp.	Kod odpadu 1), 2),3,4),5)	Nazwa odpadu
Odpady inne niż niebezpieczne		
1.	**02 01 01**	Osady z mycia i czyszczenia
2.	**02 01 04**	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
3.	**02 01 07**	Odpady z gospodarki leśnej
4.	**02 01 09**	Odpady agrochemikaliów inne niż wymienione w 02 01 08
5.	**02 02 03**	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
6.	**02 02 04**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
7.	**02 02 82**	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80
8.	**02 03 01**	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców
9.	**02 03 02**	Odpady konserwantów
10.	**02 03 03**	Odpady poekstrakcyjne
11.	**02 03 04**	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
12.	**02 03 05**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
13.	**02 03 80**	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)
14.	**02 03 81**	Odpady z produkcji pasz roślinnych
15.	**02 03 82**	Odpady tytoniowe
16.	**02 05 01**	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania
17.	**02 05 02**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
18.	**02 05 80**	Odpadowa serwatka
19.	**02 06 01**	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
20.	**02 06 02**	Odpady konserwantów
21.	**02 06 03**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
22.	**02 06 80**	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze
23.	**02 07 01**	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców
24.	**02 07 02**	Odpady z destylacji spirytualiów
25.	**02 07 03**	Odpady z procesów chemicznych
26.	**02 07 04**	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
27.	**03 01 01**	Odpady kory i korka
28.	**03 01 05**	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
29.	**03 01 81**	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80
30.	**03 03 01**	Odpady z kory i drewna
31.	**03 03 02**	Osady i szlamy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady ługu zielonego)

32.	**03 03 05**	Szlamy z odbarwiania makulatury
33.	**03 03 07**	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
34.	**03 03 08**	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu
35.	**03 03 09**	Odpady szlamów defekosaturacyjnych
36.	**03 03 10**	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji
37.	**06 05 03**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02
38.	**06 06 03**	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02
39.	**06 06 99**	Inne niewymienione odpady
40.	**06 11 83**	Odpadowy siarczan żelazowy
41.	**06 13 03**	Czysta sadza
42.	**07 01 12**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11
43.	**07 02 12**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11
44.	**07 02 13**	Odpady tworzyw sztucznych
45.	**07 02 15**	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14
46.	**07 02 17**	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16
47.	**07 02 80**	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
48.	**07 03 12**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 03 11
49.	**07 04 12**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 04 11
50.	**07 04 81**	Przeterminowane środki ochrony roślin inne niż wymienione w 07 04 80
51.	**07 05 12**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11
52.	**07 05 14**	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13
53.	**07 05 81**	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80
54.	**07 06 12**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11
55.	**07 06 80**	Ziemia bieląca z rafinacji oleju
56.	**07 06 81**	Zwroty kosmetyków i próbek
57.	**07 07 12**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 07 11
58.	**08 01 12**	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11
59.	**08 01 14**	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13
60.	**08 01 16**	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15
61.	**08 01 18**	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17
62.	**08 01 20**	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19
63.	**08 02 01**	Odpady proszków powlekających
64.	**08 02 02**	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne
65.	**08 02 03**	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne

66.	**08 02 99**	Inne nie wymienione odpady
67.	**08 03 07**	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie
68.	**08 03 08**	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie
69.	**08 03 13**	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12
70.	**08 03 15**	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14
71.	**08 03 18**	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
72.	**08 04 10**	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09
73.	**08 04 12**	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11
74.	**08 04 14**	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13
75.	**08 04 16**	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15
76.	**10 01 01**	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
77.	**10 01 02**	Popioły lotne z węgla
78.	**10 01 03**	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej
79.	**10 01 05**	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych
80.	**10 01 07**	Produkty z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych odprowadzane w postaci szlamu
81.	**10 01 15**	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14
82.	**10 01 17**	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16
83.	**10 01 19**	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18
84.	**10 01 21**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20
85.	**10 01 23**	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22
86.	**10 01 24**	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)
87.	**10 01 25**	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni
88.	**10 01 26**	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej
89.	**10 01 80**	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych
90.	**10 01 81**	Mikrosfery z popiołów lotnych
91.	**10 01 82**	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)
92.	**10 03 05**	Odpady tlenku glinu
93.	**10 03 16**	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15
94.	**10 03 18**	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17
95.	**10 03 22**	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21
96.	**10 03 24**	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 23
97.	**10 03 26**	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 25

98.	**10 03 28**	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 03 27
99.	**10 09 10**	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09
100.	**10 09 12**	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11
101.	**10 09 14**	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13
102.	**10 09 16**	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 09 15
103.	**10 10 10**	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09
104.	**10 10 12**	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
105.	**10 10 99**	Inne niewymienione odpady
106.	**10 11 03**	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego
107.	**10 11 05**	Cząstki i pyły
108.	**10 11 10**	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09
109.	**10 11 12**	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11
110.	**10 11 14**	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13
111.	**10 11 16**	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15
112.	**10 11 18**	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17
113.	**10 11 20**	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 11 19
114.	**10 11 80**	Szlamy fluorokrzemianowe
115.	**10 12 01**	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej
116.	**10 12 03**	Cząstki i pyły
117.	**10 12 05**	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych
118.	**10 12 06**	Zużyte formy
119.	**10 12 08**	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)
120.	**10 12 10**	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09
121.	**10 12 12**	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11
122.	**10 12 13**	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków
123.	**12 01 05**	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
124.	**12 01 15**	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14
125.	**12 01 17**	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16
126.	**12 01 21**	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20*
127.	**12 01 99**	Inne nie wymienione odpady
128.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury
129.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych
130.	**15 01 03**	Opakowania z drewna
131.	**15 01 04**	Opakowania z metali
132.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe
133.	**15 01 06**	Zmieszane odpady opakowaniowe
134.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła

135.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów
136.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
137.	**16 01 03**	Zużyte opony
138.	**16 01 15**	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14
139.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne
140.	**16 01 20**	Szkło
141.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
142.	**16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
143.	**16 03 04**	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
144.	**16 03 06**	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
145.	**16 03 80**	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia
146.	**16 06 04**	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
147.	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory
148.	**16 08 01**	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)
149.	**16 81 02**	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01*
150.	**16 82 02**	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01
151.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
152.	**17 01 02**	Gruz ceglany
153.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
154.	**17 01 07**	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
155.	**17 01 80**	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
156.	**17 01 81**	Odpady z remontów i przebudowy dróg
157.	**17 01 82**	Inne nie wymienione odpady
158.	**17 02 01**	Drewno
159.	**17 02 02**	Szkło
160.	**17 02 03**	Tworzywa sztuczne
161.	**17 03 02**	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01
162.	**17 03 80**	Odpadowa papa
163.	**17 05 04**	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03
164.	**17 05 06**	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05
165.	**17 05 08**	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07
166.	**17 06 04**	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
167.	**17 08 02**	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01
168.	**17 09 04**	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
169.	**19 01 12**	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11
170.	**19 01 14**	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13
171.	**19 01 16**	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15
172.	**19 01 18**	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17

173.	**19 01 19**	Piaski ze złóż fluidalnych
174.	**19 02 06**	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05
175.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
176.	**19 05 02**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego
177.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)
178.	**19 08 01**	Skratki
179.	**19 08 02**	Zawartość piaskowników
180.	**19 08 09**	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze
181.	**19 08 12**	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11
182.	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13*
183.	**19 09 01**	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki
184.	**19 09 04**	Zużyty węgiel aktywny
185.	**19 09 05**	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
186.	**19 09 99**	Inne niewymienione odpady
187.	**19 12 01**	Papier i tektura
188.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma
189.	**19 12 05**	Szkło
190.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
191.	**19 12 08**	Tekstylia
192.	**19 12 09** [6)]	Minerały (np. piasek, kamienie)
193.	**19 12 10**	Odpady palne (paliwo alternatywne)
194.	**19 12 12** [7)]	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
195.	**19 13 02**	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01
196.	**19 13 04**	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03
197.	**19 13 06**	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05
198.	**19 80 01**	Odpady po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych
199.	**20 01 01**	Papier i tektura
200.	**20 01 02**	Szkło
201.	**20 01 10**	Odzież
202.	**20 01 11**	Tekstylia
203.	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
204.	**20 01 34**	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
205.	**20 01 36**	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 i 20 01 35
206.	**20 01 38**	Drewno inne niż wymienione
207.	**20 01 39**	Tworzywa sztuczne

208.	**20 01 99**	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
Odpady inne niż niebezpieczne		
209.	**02 01 08***	Odpady agrochemikaliów zawierające substancje niebezpieczne, w tym środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne)
210.	**03 01 04***	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne
211.	**03 01 80***	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne
212.	**03 02 01***	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych
213.	**03 02 02***	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne
214.	**03 02 03***	Metaloorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna
215.	**03 02 04***	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna
216.	**03 02 05***	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne
217.	**06 05 02***	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
218.	**06 06 02***	Odpady zawierające niebezpieczne siarczki
219.	**06 07 01***	Odpady azbestowe z elektrolizy
220.	**06 07 02***	Węgiel aktywny z produkcji chloru
221.	**06 07 03***	Osady siarczanu baru zawierające rtęć
222.	**06 07 04***	Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy)
223.	**06 10 02***	Odpady zawierające substancje niebezpieczne
224.	**06 13 01***	Nieorganiczne środki ochrony roślin (np. pestycydy), środki do konserwacji drewna oraz inne biocydy
225.	**06 13 02***	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)
226.	**06 13 04***	Odpady z przetwarzania azbestu
227.	**06 13 05***	Sadza zawierająca lub zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi
228.	**07 01 01***	Wody popłuczne i ługi macierzyste
229.	**07 01 03***	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
230.	**07 01 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
231.	**07 01 07***	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
232.	**07 01 08***	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
233.	**07 01 09***	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
234.	**07 01 10***	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
235.	**07 01 11***	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
236.	**07 02 01***	Wody popłuczne i ługi macierzyste
237.	**07 02 03***	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
238.	**07 02 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze

		macierzyste
239.	**07 02 07***	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
240.	**07 02 08***	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
241.	**07 02 09***	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
242.	**07 02 10***	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
243.	**07 02 11***	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
244.	**07 02 14***	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)
245.	**07 02 16***	Odpady zawierające niebezpieczne silikony
246.	**07 03 01***	Wody popłuczne i ługi macierzyste
247.	**07 03 03***	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
248.	**07 03 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
249.	**07 03 07***	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
250.	**07 03 08***	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
251.	**07 03 09***	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
252.	**07 03 10***	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
253.	**07 03 11***	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
254.	**07 04 01***	Wody popłuczne i ługi macierzyste
255.	**07 04 03***	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
256.	**07 04 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
257.	**07 04 07***	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
258.	**07 04 08***	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
259.	**07 04 09***	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
260.	**07 04 10***	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
261.	**07 04 11***	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
262.	**07 04 13***	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne
263.	**07 04 80***	Przeterminowane środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne)
264.	**07 05 01***	Wody popłuczne i ługi macierzyste
265.	**07 05 03***	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
266.	**07 05 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
267.	**07 05 07***	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
268.	**07 05 08***	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
269.	**07 05 09***	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
270.	**07 05 10***	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne

271.	**07 05 11***	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
272.	**07 05 13***	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne
273.	**07 05 80***	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne
274.	**07 06 01***	Wody popłuczne i ługi macierzyste
275.	**07 06 03***	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
276.	**07 06 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
277.	**07 06 07***	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
278.	**07 06 08***	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
279.	**07 06 09***	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
280.	**07 06 10***	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
281.	**07 06 11***	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
282.	**07 07 01***	Wody popłuczne i ługi macierzyste
283.	**07 07 03***	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
284.	**07 07 04***	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste
285.	**07 07 07***	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
286.	**07 07 08***	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
287.	**07 07 09***	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
288.	**07 07 10***	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
289.	**07 07 11***	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
290.	**08 01 11***	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
291.	**08 01 13***	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
292.	**08 01 15***	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
293.	**08 01 17***	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
294.	**08 01 19***	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
295.	**08 01 21***	Zmywacz farb lub lakierów
296.	**08 03 12***	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne
297.	**08 03 14***	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne
298.	**08 03 16***	Zużyte roztwory trawiące
299.	**08 03 17***	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne
300.	**08 04 09***	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
301.	**08 04 11***	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne

302.	**08 04 13***	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
303.	**08 04 15***	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
304.	**08 04 17***	Olej żywiczny
305.	**09 01 01***	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów
306.	**09 01 04***	Roztwory utrwalaczy
307.	**10 01 04***	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych
308.	**10 01 09***	Kwas siarkowy
309.	**10 01 13***	Popioły lotne z emulgowanych węglowodorów stosowanych jako paliwo
310.	**10 01 14***	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania zawierające substancje niebezpieczne
311.	**10 01 16***	Popioły lotne ze współspalania zawierające substancje niebezpieczne
312.	**10 01 18***	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
313.	**10 01 20***	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
314.	**10 01 22***	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne
315.	**10 03 17***	Odpady zawierające smołę z produkcji anod
316.	**10 03 19***	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
317.	**10 03 21***	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) zawierające substancje niebezpieczne
318.	**10 03 23***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
319.	**10 03 25***	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
320.	**10 03 27***	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
321.	**10 09 09***	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
322.	**10 09 11***	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne
323.	**10 10 09***	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
324.	**10 10 11***	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne
325.	**10 11 09***	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej zawierające substancje niebezpieczne
326.	**10 11 11***	Szkło odpadowe w postaci małych cząstek i proszku szklanego zawierające metale ciężkie (np. z lamp elektronopromieniowych)
327.	**10 11 13***	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne
328.	**10 11 15***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
329.	**10 11 17***	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
330.	**10 11 19***	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
331.	**10 11 81***	Odpady zawierające azbest
332.	**10 12 09***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje

		niebezpieczne
333.	**10 12 11***	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie
334.	**11 01 08***	Osady i szlamy z fosforanowania
335.	**11 01 16***	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
336.	**11 01 98***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne
337.	**11 05 03***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
338.	**12 01 06***	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)
339.	**12 01 07***	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)
340.	**12 01 08***	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce
341.	**12 01 09***	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców
342.	**12 01 10***	Syntetyczne oleje z obróbki metali
343.	**12 01 12***	Zużyte woski i tłuszcze
344.	**12 01 14***	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne
345.	**12 01 16***	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne
346.	**12 01 18***	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)
347.	**12 01 19***	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji
348.	**12 01 20***	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne
349.	**13 02 04***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
350.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
351.	**13 02 06***	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
352.	**13 02 07***	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji
353.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
354.	**13 03 01***	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB
355.	**13 03 06***	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01
356.	**13 03 07***	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych
357.	**13 03 08***	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01
358.	**13 03 09***	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji
359.	**13 03 10***	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła
360.	**13 05 01***	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach
361.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach
362.	**13 05 03***	Szlamy z kolektorów
363.	**13 05 06***	Olej z odwadniania olejów w separatorach
364.	**13 05 07***	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach

365.	**13 05 08***	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach
366.	**13 07 01***	Olej opałowy i olej napędowy
367.	**13 07 02***	Benzyna
368.	**13 07 03***	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)
369.	**14 06 02***	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników
370.	**14 06 03***	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników
371.	**14 06 04***	Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne
372.	**14 06 05***	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki
373.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)
374.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi
375.	**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)
376.	**16 01 07***	Filtry olejowe
377.	**16 01 13***	Płyny hamulcowe
378.	**16 01 14***	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje
379.	**16 02 12***	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest
380.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
381.	**16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
382.	**16 03 05***	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne
383.	**16 05 07***	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
384.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe
385.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
386.	**16 06 03***	Baterie zawierające rtęć
387.	**16 07 08***	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty
388.	**16 07 09***	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne
389.	**16 08 02***	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe ([2]) lub ich niebezpieczne związki
390.	**16 81 01***	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
391.	**16 82 01***	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
392.	**17 01 06***	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne
393.	**17 02 04***	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)
394.	**17 03 01***	Asfalt zawierający smołę
395.	**17 03 03***	Smoła i produkty smołowe
396.	**17 05 03***	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne

		(np. PCB)
397.	**17 05 05***	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi
398.	**17 05 07***	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne
399.	**17 06 01***	Materiały izolacyjne zawierające azbest
400.	**17 06 03***	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne
401.	**17 06 05***	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest
402.	**17 08 01***	Materiały konstrukcyjne zawierające gips zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
403.	**17 09 01***	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające rtęć
404.	**17 09 02***	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające PCB (np. substancje i przedmioty zawierające PCB: szczeliwa, wykładziny podłogowe zawierające żywice, szczelne zespoły okienne, kondensatory)
405.	**17 09 03***	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne
406.	**19 01 05***	Osady filtracyjne (np. placek filtracyjny) z oczyszczania gazów odlotowych
407.	**19 01 06***	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych
408.	**19 01 07***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
409.	**19 01 10***	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych
410.	**19 01 11***	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne
411.	**19 01 13***	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne
412.	**19 01 15***	Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne
413.	**19 01 17***	Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne
414.	**19 02 05***	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
415.	**19 02 07***	Oleje i koncentraty z separacji
416.	**19 08 06***	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
417.	**19 08 07***	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych
418.	**19 08 08***	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie
419.	**19 08 10***	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09
420.	**19 08 11***	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych
421.	**19 08 13***	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych
422.	**19 12 06***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
423.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
424.	**19 13 01***	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne
425.	**19 13 03***	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne
426.	**19 13 05***	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne
427.	**19 13 07***	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne

428.	**20 01 21***	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
429.	**20 01 23***	Urządzenia zawierające freony
430.	**20 01 31***	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
431.	**20 01 33***	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
432.	**20 01 35***	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki

[1)] Zbierane będą tylko takie rodzaje i ilości odpadów, które nie mogą zostać przetworzone w eksploatowanych instalacjach.

[2)] Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 25 października 2005 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami opakowaniowymi (Dz. U. Nr 219, poz. 1858).

[3)] Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (j.t. Dz. U. z 2013 r., poz. 1155).

4) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (j.t. Dz. U. z 2015r., poz. 687).

5) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015r., poz. 1694).

6) Przy przyjmowaniu odpadów o kodzie 19 12 09 zbierający odpady zażąda od wytwórcy oświadczenia wskazującego z jakiego rodzaju odpadów został wytworzony odpad o kodzie 19 12 09. W przypadku jeżeli odpady te zostały wytworzone z odpadów innych niż obojętne zbierający posiadał będzie dokument potwierdzający możliwość kwalifikowania tego odpadu pod kodem 19 12 09 czyli jako odpadu obojętnego.

7) Zbierane odpady o kodzie 19 12 12 nie mogą pochodzić z przetwarzania odpadów komunalnych.

VIII.2. Miejsce i sposób zbierania odpadów:

VIII.2.1. Zbieranie odpadów, wymienionych w pkt. VIII.1.1., tabeli nr 18 prowadzone będzie w Punkcie selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (PSZOK) zlokalizowanym na terenie Zakładu A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8 w Tarnobrzegu, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VIII.2.2. Zbieranie odpadów, wymienionych w pkt. VIII.1.2., tabeli nr 19 prowadzone będzie w Punkcie zbierania odpadów problemowych (PZOP) zlokalizowanym na terenie Zakładu A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8 w Tarnobrzegu, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VIII.2.3. W ramach zbierania odpadów zarządzający instalacją prowadził będzie:

VIII.2.3.1. Punkt selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (PSZOK), do którego przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady, wymienione w pkt. VIII.1.1. decyzji, w tabeli nr 18 dostarczane przez mieszkańców gminy Tarnobrzeg, jak również odpady odbierane od mieszkańców dowożone własnym transportem zarządzającego.

VIII.2.3.1.1. W skład Punktu selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (PSZOK) wchodzić będą:

- szczelnie zamykane beczki, pojemniki i tankopalety, 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 miejscami magazynowania i zbierania odpadów.

VIII.2.3.2. Punkt zbierania odpadów problemowych (PZOP), do którego przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady, wymienione w pkt. VIII.1.2. decyzji, w tabeli nr 19 odbierane od mieszkańców przez zarządzającego dowożone własnym transportem oraz od innych podmiotów.

VIII.2.3.2.1. W skład Punkt zbierania odpadów problemowych wchodzić będzie:

- hala magazynowa w konstrukcji murowanej o wymiarach 12 m x 30 m,
- szczelnie zamykane beczki, pojemniki i tankopalety, 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 miejscami magazynowania i zbierania odpadów.

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

VIII.2.5. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów; umieszczane w kontenerach oraz pojemnikach usytuowanych w hali magazynowej lub magazynie odpadów niebezpiecznych lub luzem, w miejscach odpowiednio oznakowanych kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania wyposażone będą w sorbenty i środki przeciw pożarowe.

VIII.2.6. Zarządzający instalacją dysponował będzie środkami transportu odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (zarówno wielkogabarytowych jak i o małych gabarytach). Odpady podczas transportu zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozproszeniem poprzez uszczelnienie skrzyni ładunkowej, stosowanie zamykanych pojemników lub siatek zabezpieczających.

VIII.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów zbieranych:

Miejsca i sposób magazynowania odpadów zbieranych opisane zostały w załączniku nr 1 do decyzji.

VIII.4. Metody zbierania odpadów:

VIII.4.1. Odpady do miejsca zbierania będą dostarczane środkami transportu ich wytwórców i posiadaczy. Odpady zbierane będą od osób fizycznych, przedsiębiorstw oraz instytucji.

VIII.4.2. Odpady zbierane weryfikowane będą pod względem zgodności zadeklarowanych i dostarczonych odpadów oraz ważone. W przypadku niezgodności zadeklarowanych odpadów nastąpi odmowa ich przyjęcia.

VIII.4.3. Odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych umieszczane będą w pojemnikach, kontenerach lub luzem i magazynowane będą w wydzielonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach, opisanych szczegółowo w pkt. VIII.3. decyzji.

VIII.4.4. 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.

VIII.5. Warunki zbierania odpadów:

VIII.5.1. Zbierane będą tylko takie rodzaje i ilości odpadów, które nie mogą zostać przetworzone w eksploatowanych instalacjach.

VIII.5.2. 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, beczka lub kontener.

VIII.5.3. Miejsca magazynowania, pojemniki i kontenery, w których magazynowane będą odpady będą oznakowane w sposób trwały kodem odpadu.

VIII.5.4. 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.

VIII.5.5. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.

VIII.5.6. Odpady płynne magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach, beczkach lub tankopaletach. Miejsca magazynowania płynnych odpadów wyposażone będą w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków.

VIII.5.7. Pojemniki i beczki ze zużytymi olejami ustawione będą w wannie do zbierania wycieków dostosowanej pojemnościowo do ilości magazynowanych olejów.

VIII.5.8. Miejsca magazynowania odpadów palnych zaopatrzone będą w środki gaśnicze dostosowane do rodzaju magazynowanych odpadów.

VIII.5.9. Czas i źródło magazynowania odpadów o kodach: 02 02 03, 02 03 04, 02 05 01, 02 06 01, 02 06 80, 02 07 04, 16 03 80, 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.

VIII.5.10. Przemieszczanie i transport odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem, pyleniem i wyciekiem. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.

VIII.5.11. Sposób zbierania, w tym magazynowanie odpadów nie może powodować zakłócenia działań w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

VIII.5.12. Zbierane odpady w postaci pyłów w trakcie magazynowania, przeładunku i transportu nie mogą powodować pylenia wtórnego.

VIII.5.13. Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

VIII.5.14. Należy opracować i stosować instrukcję postępowania z odpadami toksycznymi.

IX. Ustalam warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji:

IX.1. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej Zakładów Chemicznych „Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o., w ilości:

Q max.r = 4 200 m^3/rok, w tym:

- dla celów technologicznych - 3 200 m^3/rok,
- dla celów bytowo-gospodarczych i porządkowych – 1 000 m^3/rok.

X. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

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

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

X.1.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 20

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok 1),2),3),4)	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	**2 400**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych proces R12
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	**2 400**	
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	**2 400**	
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	**2 400**	
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	**2 400**	
6.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	**2 400**	
7.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	**2 400**	
8.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	**2**	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
9.	**16 01 03**	Zużyte opony	**8**	Usuwanie wyeksploatowanego ogumienia ze środków transportu
10.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	**1**	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych
			5	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
11.	**ex 16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	**1**	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych

				maszyn i urządzeń części zamiennych
			200	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
12.	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	**2**	Wymiana wyeksploatowanych baterii
			20	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
13.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	**1 200**	Odpady powstałe w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych proces R5
14.	**17 01 02**	Gruz ceglany	**600**	
15.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	**1 200**	
16.	**17 04 05**	Żelazo i stal	**20**	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, usuwanie części zamiennych
17.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	**1 000**	Odpady wytwarzane w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji – proces R3
18.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) ***frakcja podsitowa organiczna 0 - 20 mm oraz frakcja 0-20 mm po procesie kompostowania R3***	**11 520**	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm - frakcja podsitowa organiczna
			1 600	Odpady wytwarzane w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji - proces R3
19.	**19 05 99**	Inne nie wymienione odpady (**stabilizat)** –spełniający wymogi § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie MBP	**14 400**	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (stabilizacji tlenowej)
20.	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady – stabilizat *frakcja nadsitowa pow. 20 mm****(pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)***	**2 880**	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm – frakcja nadsitowa pow. 20 mm

21.	**19 10 01**	Odpady żelaza i stali	**150**	Odpady powstałe w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych proces R5
22.	**19 12 01**	Papier i tektura	**1 900**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12 oraz rozdrabniania odpadów budowlanych proces R5
23.	**19 12 02**	Metale żelazne	**2 250**	
24.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	**2 000**	
25.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	**2 200**	
26.	**19 12 05**	Szkło	**1 950**	
27.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**2 550**	
28.	**19 12 08**	Tekstylia	**1 850**	
29.	**19 12 09**	Minerały	**1 600**	Odpady powstałe w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych proces R5
30.	**ex 19 12 10**	Odpady palne (paliwo alternatywne)	**10 000**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych, proces R12
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 nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona na linii mechanicznej**	**17 660**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
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 podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej**	**18 340**	
33.	**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 sortowania odpadów selektywnie zbieranych**	**4 900**	Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
34.	**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 odpadów wielkogabarytowych**	**300**	Demontaż odpadów wielkogabarytowych proces R12

35.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – **pyły z rozdrabniania odpadów budowlanych**	**12**	Odpady powstałe w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych proces R5
36.	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	**20**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych proces R12

[1)] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok.

[2)] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku biologicznej obróbki odpadów w procesie D8 nie może przekroczyć 18 340 Mg/rok, a w procesie R3 nie może przekroczyć 3 000 Mg/rok.

[3)] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych w procesie R12 nie może przekroczyć 1 200 Mg/rok.

[4)] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych w procesie R5 nie może przekroczyć 1 600 Mg/rok.

X.1.1.2. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 21

Lp	Kod Odpadu [1)]	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok	Pochodzenie odpadu (źródło miejsce wytwarzania)
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	**3**	Wymiana olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach
2.	**13 01 11***	Syntetyczne oleje hydrauliczne	**3**	
3.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	**3**	
4.	**13 02 06***	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	**3**	
5.	**14 06 03***	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	**1**	
6.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	**10**	Opakowania po wykorzystanych substancjach i preparatach, zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi
			10	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach: 20 03 01, 15 01 06 (proces R12)
7.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	**10**	Opakowania po wykorzystanych substancjach i preparatach, zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi

			10	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach: 20 03 01, 15 01 06 (proces R12)
8.	**15 02 02***	Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	**2**	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. oleje, rozpuszczalniki, farby)
9.	**16 01 07***	Filtry olejowe	**2**	Wymiana filtrów olejowych z eksploatowanego sprzętu
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	**15**	Konserwacja zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy i wymiana wyeksploatowanych urządzeń
			10	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach: 20 03 01, 15 01 06 (proces R12)
11.	**ex 16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji	**5**	Konserwacja zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy i wymiana wyeksploatowanych urządzeń
			5	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach: 20 03 01, 15 01 06 (proces R12)
12.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	**8**	Wymiana wyeksploatowanych baterii ołowiowych
13.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	**8**	Wymiana wyeksploatowanych baterii niklowo-kadmowych
14.	**19 12 06***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	**1 800**	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach: 20 03 01, 15 01 06, oraz demontaż odpadów

				wielkogabarytowych (proces R12)
15.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	**20**	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach: 20 03 01, 15 01 06, oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych (proces R12)

[1)] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok.

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

X.1.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne:

Tabela nr 22

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
1.	**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. Odpady charakteryzują właściwości: palność, przesiąkliwość, bezwonność, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność.
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpady stałe o właściwościach: małej gęstości właściwej i przewodność ciepła, małej odporności na czynniki chemiczne oraz silnie utleniające.
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95% masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady są ciałami stałymi, higroskopijne, nie przewodzą prądu, palne.
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpady zawierają w swoim składzie stal, metale kolorowe: miedź, cynk, cyna, aluminium, stopy: mosiądz i brąz. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, kowalne, ciągliwe, o dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym.
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	Odpady zawierają w swoim składzie: piasek kwarcowy, soda, wapień, dolomit, tlenek glinu, topniki, pigmenty (zazwyczaj tlenki metali

			przejściowych, kadmu, manganu i inne). Odpady stałe, najczęściej wielobarwne, o właściwościach uzależnionych od składu.
6.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na2CO3) i węglan wapnia (CaCO3), topniki: tlenek boru (B2O3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad stały, kruchy, niepalny bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie.
7.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, włókna, barwniki. Odpady stałe, palne.
8.	**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 i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne. Odpady stałe, nasiąkliwe, palne.
9.	**16 01 03**	Zużyte opony	Odpady składające się z polimeru, siarki, chloru, azotu, tkaniny kordowej, stali. Odpady stałe, odporne na wysoką temperaturę, rozciągliwe, nienasiąkliwe.
10.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie z metalu, tworzywa sztucznego, szkła. Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe, palne.
11.	**ex 16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie z metalu, tworzywa sztucznego, szkła. Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe, palne.
12.	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	Odpady zawierają w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne, elektrolity. Odpady niebiodegadowalne.
13.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, żelaza. Odpady stałe. Odpady stałe o dużej wytrzymałości na ściskanie, odporne na wysoką temperaturę niepalne, nie rozpuszczalne w wodzie.
14.	**17 01 02**	Gruz ceglany	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, glinę. Odpady stałe. Odpady stałe o dużej odporności na wysokie temperatury, kruche, bierne chemicznie.
15.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, glinę. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
16.	**17 04 05**	Żelazo i stal	Odpady zawierają w swoim składzie metale kolorowe: miedź, stopy: mosiądz i brąz. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
17.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, celulozę (C, N, P, H), PE, PP, PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne.

18.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) **frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm oraz frakcja po procesie kompostowania R3**	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, pierwiastki: C, N, P, H, kwarc, węgiel. Odpady stałe o konsystencji gleby, niepalne, koloru brunatno-czarnego, nasiąkliwe.
19.	**19 05 99**	Inne nie wymienione odpady (**stabilizat)** – stabilizat spełniający wymogi § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie MBP	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę (C, N, P, H), PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne.
20.	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm **(pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)**	Odpady zawierają w swoim składzie: PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, nienasiąkliwe.
21.	**19 10 01**	Odpady żelaza i stali	Odpady zawierają w swoim składzie stal, żelazo, blachę stalową. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, kowalne, ciągliwe, o dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym.
22.	**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. Skład chemiczny: C, N, P, H. Odpad suchy. Odpady charakteryzują właściwości: palność, nasiąkliwość, bezwonność, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność.
23.	**19 12 02**	Metale żelazne	Odpady zawierają w swoim składzie żelazo i jego stopy. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
24.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	Odpady zawierają w swoim składzie cynk, ołów, miedź, nikiel. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
25.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się 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.). Odpady o właściwościach: mała gęstość właściwa , mała przewodność ciepła, odporność na czynniki chemiczne, mała odporność na czynniki silnie utleniające.
26.	**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 stały, suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad kruchy, niepalny,

			bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie.
27.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemicelulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady stałe, palne, nasiąkliwe.
28.	**19 12 08**	Tekstylia	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. Odpad suchy, w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp. Odpady palne, nasiąkliwe,
29.	**19 12 09**	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady zawierają frakcję mineralną: piasek, kamienie. Podstawowy skład to krzemionka. Odpad sypki, niepalny.
30.	**ex 19 12 10**	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady zawierają w swoim składzie: polietylen, polipropylen, celulozę. Skład chemiczny: C, N, P, H, PE, PP, PS. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady stałe, palne.
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 nadsitowa o wielkości pow. 80 mm – wydzielona na linii mechanicznej**	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
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 podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej**	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
33.	**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 sortowania odpadów selektywnie zbieranych**	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
34.	**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 odpadów wielkogabarytowych**	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
35.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – **pyły z odpadów budowlanych**	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, żelaza, glinę. Odpady stałe. Odpady stałe o dużej odporności na wysokie temperatury, kruche, bierne chemicznie.

36.	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Skład chemiczny różnorodny ze względu na specyfikę działania. Odpady zawierają w swoim składzie substancję czynną oraz substancje pomocnicze, mogą zawierać np. alkohole i aldehydy, alifatyczne amidy i ureidy, barbiturany, pochodne diketopiperazyny i inne.

X.1.2.2. Odpady niebezpieczne:

Tabela nr 23

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14),
2.	**13 01 11***	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
3.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
4.	**13 02 06***	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4),

			łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
5.	**14 06 03***	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
6.	**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".
7.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady zawierają w swoim składzie polimery syntetyczne (głównie PE, PP, PET), metale (m.in. stal, aluminium), papier (celuloza). Właściwości odpadów: wybuchowe (H-1), drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14),
8.	**15 02 02***	Sorbenty ,materiały filtracyjne, 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. Właściwości odpadów: wysoce łatwopalne (H3-A), łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), odpady mogą również przyjmować właściwości pozostałości subs. niebezpiecznych, np.: drażniące (H4), ekotoksyczne (H14).
9.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Odpady zawierają w swoim składzie metal, tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne (poliuretany), zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Właściwości odpadów: łatwopalne(H3-B), drażniące (H4), szkodliwe(H5), ekotoksyczne (H14).
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 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".
11.	**ex 16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji	
12.	**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",
13.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-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",
14.	**19 12 06***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych zawierające elementy niebezpieczne lub malowane czy impregnowane substancjami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne", H4 „drażniące", H5 „szkodliwe".
15.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpad występujący jako frakcja nadsitowa lub podsitowa. Nadsito – odpad suchy, zawierający zanieczyszczenia niebezpieczne w formie np. pyłów lub żeli. Podsito – odpad w formie mieszaniny odpadów mineralnych i organicznych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. Odpad mokry z charakterystycznym zapachem odpadów. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne", H4 „drażniące" H5 „szkodliwe", H8 „żrące", H14 „ekotoksyczne".

X.2. <u>Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji:</u>

X.2.1. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów:

Tabela nr 24

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna (kg/h)
1.	**Wentylacja odciągowa hali przyjęcia odpadów (emisja dla każdego emitora)**	E3, E5, E7, E8, E9,	Aceton	0,0000581
			Amoniak	0,0000707
			Butanol (alkohol butylowy)	0,0000017
			Butanon (metyloetyloketon)	0,0000103
			Dwusiarczek dwumetylu	0,0000002
			Dwusiarczek węgla	0,0000002
			Octan etylu	0,0000163
			Octan metylu	0,0000045
			Pył ogółem w tym: Pył PM 10 Pył PM 2,5	0,000009625 0,000009625 0,000009625
2.	**Wentylacja odciągowa hali przygotowania odpadów do kompostowania**	E6	Aceton	0,0000581
			Amoniak	0,0000707
			Butanol (alkohol butylowy)	0,0000017
			Butanon (metyloetyloketon)	0,0000103
			Dwusiarczek dwumetylu	0,0000002
			Dwusiarczek węgla	0,0000002
			Octan etylu	0,0000163
			Octan metylu	0,0000045
			Pył ogółem w tym: Pył PM 10 Pył PM 2,5	0,000009625 0,000009625 0,000009625
3.	**Wentylacja odciągowa magazynu (emisja dla każdego emitora)**	E15, E16	Aceton	0,0000581
			Amoniak	0,0000707
			Butanol (alkohol butylowy)	0,0000017
			Butanon (metyloetyloketon)	0,0000103
			Dwusiarczek dwumetylu	0,0000002
			Dwusiarczek węgla	0,0000002
			Octan etylu	0,0000163
			Octan metylu	0,0000045
			Pył ogółem w tym: Pył PM 10 Pył PM 2,5	0,000009625 0,000009625 0,000009625

X.2.2. Maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna z instalacji:

Tabela nr 25

Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji (Mg/rok)
Aceton	0,0022320
Amoniak	0,0027144
Butanol (alkohol butylowy)	0,0000648
Butanon (metyloetyloketon)	0,0003960
Dwusiarczek dwumetylu	0,0000072

Dwusiarczek węgla	0,0000072
Octan etylu	0,0006264
Octan metylu	0,0001728
Pył ogółem w tym: Pył PM 10 Pył PM 2,5	0,0003696 0,0003696 0,0003696

X.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

X.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów z istniejącą zabudową mieszkaniową jednorodzinną, zlokalizowaną w odległości ok. 495 m w kierunku południowo - wschodnim od granicy terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosił 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).

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

X.4. Dopuszczalna do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych ilość i stężenia ścieków.

X.4.1. Ścieki technologiczne:

X.4.1.1 Ilość odprowadzonych ścieków technologicznych:

- z sortowni do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie 56,16 m^3/rok,
- z kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie 5 508 m^3/rok,
- z płyty dojrzewania kompostu o powierzchni 900 m^2 wynosić będzie 556 m^3/rok,
- z płyty do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji o powierzchni 896 m^2 wynosić będzie 853 m^3/rok,
- z płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji o powierzchni 139 m^2 wynosić będzie 86 m^3/rok,
- z placu przetwarzania odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu/kompostu o powierzchni 320 m^2 wynosić będzie 198 m^3.

X.4.1.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach technologicznych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Miejsko - Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu, nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 26 niniejszej decyzji, tj.:

Tabela nr 26

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Maksymalne dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1	Azot amonowy	mg/l	200
2	Azot azotynowy	mg/l	10
3	Fosfor ogólny	mg/l	14,6
4	Antymon	mg/l	0,5
5	Arsen	mg/l	0,5
6	Bar	mg/l	5
7	Beryl	mg/l	1
8	Bor	mg/l	10
9	Cynk	mg/l	5
10	Cyna	mg/l	2
11	Chrom $^{+6}$	mg/l	0,2
12	Chrom ogólny	mg/l	1
13	Kobalt	mg/l	1
14	Miedź	mg/l	1
15	Molibden	mg/l	1
16	Nikiel	mg/l	1
17	Ołów	mg/l	1
18	Selen	mg/l	1
19	Srebro	mg/l	0,5
20	Tal	mg/l	1
21	Tytan	mg/l	2
22	Wanad	mg/l	2
23	Fenole lotne	mg/l	15
24	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
25	Rtęć	mg/l	0,06
26	Kadm	mg/l	0,2

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

XI.1. Warunki wytwarzania odpadów:

XI.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

X.1.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 27

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

6.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	**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.
9.	**16 01 03**	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11.	**ex 16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	**17 01 02**	Gruz ceglany	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	**17 04 05**	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
18.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) - **frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm z przesiewania stabilizatu i po procesie kompostowania R3**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	**19 05 99**	Inne nie wymienione odpady **(stabilizat)** – stabilizat spełniający wymogi § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie MBP	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania przez składowanie.
20.	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm **(pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
21.	**19 10 01**	Odpady żelaza i stali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
22.	**19 12 01**	Papier i tektura	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
23.	**19 12 02**	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
24.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
25.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
26.	**19 12 05**	Szkło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
27.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub przetwarzane będą we własnej instalacji.

28.	**19 12 08**	Tekstylia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
29.	**19 12 09**	Minerały (np. piasek i kamienie)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
30.	**19 12 10**	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
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 nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona na linii mechanicznej**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
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 podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej**	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 we własnej instalacji (stabilizacja tlenowa).
33.	**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 sortowania odpadów selektywnie zbieranych**	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 – **balast z demontażu odpadów wielkogabarytowych**	Odpady 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 – **pyły z rozdrabniania odpadów budowlanych**	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
36.	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

XI.1.1.2. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 28

Lp.	Kod Odpadu [1)]	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	**13 01 11***	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
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.	**13 02 06***	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	**14 06 03***	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	**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.
7.	**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.
8.	**15 02 02***	Sorbenty ,materiały filtracyjne, 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.
9.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (świetlówki, rtęciówki)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	**ex 16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
14.	**19 12 06***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15.	**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 kodach 13 01 10*, 13 01 11*, 13 02 05* oraz 13 02 06* 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.

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

XI.1.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 29

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą luzem lub w formie sprasowanych beli w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą luzem lub w formie sprasowanych beli w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą luzem w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą luzem w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą luzem w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu
6.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane będą w boksach lub kontenerach w hali sortowni lub w boksach na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
7.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	Odpady magazynowane będą luzem w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce

			magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu
8.	**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 pojemnikach usytuowanych na placu magazynowym. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
9.	**16 01 03**	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą w wydzielonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na utwardzonym szczelnym placu obok sortowni lub placu magazynowym w stosach.
10.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach usytuowanych na placu magazynowym.
11.	**ex 16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach usytuowanych na placu magazynowym.
12.	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kwasoodpornych pojemnikach usytuowanych hali sortowni.
13.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą w wydzielonym, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu, na placu przetwarzania odpadów budowlanych.
14.	**17 01 02**	Gruz ceglany	
15.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	
16.	**17 04 05**	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą luzem w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
17.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na szczelnym placu - plac dojrzewania byłej kompostowni. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
18.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) ***Frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm oraz frakcja po procesie kompostowania R3***	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na szczelnym placu - plac dojrzewania byłej kompostowni. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu
19.	**19 05 99**	Inne nie wymienione odpady (**stabilizat**) – stabilizat spełniający wymogi § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie MBP	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na szczelnym placu - plac dojrzewania byłej kompostowni. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu
20.	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady – stabilizat *frakcja nadsitowa pow. 20 mm* ***(pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)***	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na szczelnym placu - plac dojrzewania byłej kompostowni. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu

21.	**19 10 01**	Odpady żelaza i stali	Odpady magazynowane będą luzem w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
22.	**19 12 01**	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie, w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach lub kontenerach usytuowanych na placu lub w magazynie wchodzącym w skład ZSiK. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
23.	**19 12 02**	Metale żelazne	
24.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	
25.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	
26.	**19 12 05**	Szkło	
27.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
28.	**19 12 08**	Tekstylia	
29.	**19 12 09**	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane będą luzem w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
30.	**19 12 10**	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane będą w opisanych nazwą i kodem odpadu kontenerach usytuowanych na terenie sortowni oraz na placu magazynowym.
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 nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona na linii mechanicznej**	Odpady magazynowane będą w opisanych nazwą i kodem odpadu kontenerach usytuowanych na terenie sortowni oraz na placu magazynowym.
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 podsitowa o wielkości 0-80 mm – wydzielona na linii mechanicznej**	Odpady magazynowane będą w opisanym nazwą i kodem odpadu kontenerze usytuowanym obok hali sortowni.
33.	**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 sortowania odpadów selektywnie zbieranych**	Odpady magazynowane będą w opisanym nazwą i kodem odpadu kontenerze usytuowanym obok hali sortowni.
34.	**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**	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach lub kontenerach usytuowanych na placu lub w magazynie wchodzącym w skład ZSiK. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem odpadu.

		odpadów wielkogabarytowych	
35.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **pyły z rozdrabniania odpadów budowlanych**	Odpady nie będą magazynowane na terenie instalacji
36.	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach usytuowanych w magazynie wchodzącym w skład ZSiK. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

XI.1.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 30

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych na wannach wychwytowych w magazynie odpadów niebezpiecznych – stanowisko olejów przepracowanych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
2.	**13 01 11***	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
3.	**13 01 13***	Inne oleje hydrauliczne	
4.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
5.	**13 02 06***	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
6.	**14 06 03***	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych na wannach wychwytowych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
7.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
8.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
9.	**15 02 02***	Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady gromadzone będą w foliowych workach i magazynowane będą w szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych – stanowisko olejów przepracowanych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.

10.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
11.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (świetlówki, rtęciówki)	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
12.	**ex 16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji	
13.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych, kwasoodpornych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
14.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
15.	**19 12 06***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach i kontenerach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki i kontenery będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
16.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych zamykanych pojemnikach, beczkach i kontenerach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki i kontenery będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.

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

XI.1.3.1. Prowadzone będzie mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie, celem wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie.

XI.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.

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

XI.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.

XI.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.

XI.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. I.3.1. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

XI.1.3.7. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

XI.1.3.8. Wody z dróg transportu odpadów zostaną ujęte systemem odwodnień i będą kierowane do kanalizacji wewnętrznej zakończonej separatorem, a po oczyszczeniu w separatorze systemem kanalizacji kierowane będą do oczyszczalni.

XI.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.

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

XI.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.

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

XI.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.

XI.1.4.4. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

XI.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.

XI.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.

XI.1.4.7. Transport wewnętrzny realizowany będzie środkami transportu wewnętrznego 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 odpadów.

XI.2. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów:

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

Tabela nr 31

Lp.	Emitor	Źródło	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Typ emitora	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	E3	Wentylacja hali wentylator dachowy o wydajności **7000 m^3/h**	8,0	0,4	zadaszony	4800
2.	E5	Wentylacja hali wentylator dachowy o wydajności **7000 m^3/h**	8,0	0,4	zadaszony	4800
3.	E6	Wentylacja hali wentylator dachowy o wydajności **7000 m^3/h**	8,0	0,4	zadaszony	4800
4.	E7	Wentylacja hali wentylator dachowy o wydajności **7000 m^3/h**	8,0	0,4	zadaszony	4800
5.	E8	Wentylacja hali wentylator dachowy o wydajności **7000 m^3/h**	8,0	0,4	zadaszony	4800

6.	E9	Wentylacja hali wentylator dachowy o wydajności **7000 m^3/h**	8,0	0,4	zadaszony	4800
7.	E15	Wentylacja magazynu wentylator dachowy o wydajności **6000 m^3/h**	8,0	0,3	zadaszony	4800
8.	E16	Wentylacja magazynu wentylator dachowy o wydajności **6000 m^3/h**	8,0	0,3	zadaszony	4800

XI.2.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza

Tabela nr 32

Lp.	Źródło	Urządzenie ochrony powietrza
1.	Proces kompostowania tlenowego	Biofiltr o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu 6000 ou/m^3

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

XI.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

XI.3.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 33

ŹRÓDŁO POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK"

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła h/dobę	
		Pora dzienna	Pora nocna
B1	Hala Sortowni	16	0
B2	Tunele kompostowni	16	8
B3	Punkt selektywnej zbiórki odpadów komunalnych	16	0
B4	Warsztat	16	0

Tabela nr 34

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO"

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła punktowego	Lokalizacja źródła	Wysokość źródła	Maksymalna moc akustyczna zainstalowanych urządzeń dB	Czas pracy źródła h/dobę	
					Pora dzienna	Pora nocna
P1	Wentylator dachowy – szt.1 (wentylacja hali sortowni – miejsce przyjęcia odpadów) o wydajności 7000 m^3/h każdy	Dach Hali Sortowni	H = 8 m	71,4	3	0
P2-P6	Wentylatory dachowe – szt.5 (wentylacja hali sortowni – miejsca przetwarzania odpadów) o wydajności 7000 m^3/h każdy	Dach Hali Sortowni	H = 8 m	72,9	16	0
P7	Wentylacja magazynu surowców wtórnych Wentylator dachowy o wydajności 6000 m^3/h	Dach magazynu surowców	H = 8 m	71,4	16	0
P8	Wentylacja magazynu odpadów wejściowych i wyjściowych Wentylator dachowy o wydajności 6000 m^3/h	Dach Magazynu Odpadów	H = 8 m	71,4	16	0
P9	Mobilna kruszarka do gruzu betonowego	Praca na placu	Na poziomie terenu	120	1	0

XI.3.2. Urządzenia emitujące hałas (urządzenia technologiczne) utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym.

XI.3.5. Instalacja pracować będzie od poniedziałku do soboty w godzinach od 6.00 do 22.00.

XI.4. <u>Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji:</u>

XI.4.1. Warunki poboru wody:

XI.4.1.1. Pobór wody na potrzeby: bytowo-gospodarcze, technologiczne i przeciwpożarowe odbywać się będzie z sieci wodociągowej należącej do

Zakładów Chemicznych „Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o., na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej.

XI.4.1.2. Pobór wody będzie opomiarowany. Ilość pobieranej wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierza zlokalizowanego w studzience wodomierzowej.

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

XI.4.2. Warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania:

XI.4.2.1. Ścieki technologiczne:

- z sortowni do mechanicznego przetwarzania odpadów będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 1 m^3 zlokalizowanego wewnątrz hali sortowni, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do Miejsko – Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu,
- z kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m^3, zlokalizowanego obok tuneli kompostowniczych, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do Miejsko – Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu,
- z płyty dojrzewania kompostu (stabilizatu) będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m^3, zlokalizowanego obok płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do Miejsko – Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu,
- z płyty do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m^3, zlokalizowanego obok płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do Miejsko – Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu,
- z płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m^3, zlokalizowanego obok płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do Miejsko – Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu.
- z placu przetwarzania odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu/kompostu będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 3 m^3, zlokalizowanego przy byłym placu dojrzewania kompostu skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do Miejsko – Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu.

Łączna pojemność wszystkich zbiorników magazynowych (4 szt.), przeznaczonych do gromadzenia ścieków technologicznych wynosić będzie 84 m^3.

XI.4.2.2. Ścieki opadowe z placów, dróg wewnętrznych i parkingów wprowadzane będą do sieci kanalizacji wewnętrznej, która poprzez separator odprowadza je do oczyszczalni ścieków będącej własnością innego podmiotu.
Na powierzchni tej, nie mogą być magazynowane odpady, a powierzchnia utrzymywana będzie w czystości.

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

XII.1. Maksymalna ilość zużywanej energii, materiałów i paliw:

Tabela nr 35

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	kWh/rok	**45 000**
2.	Olej napędowy	Mg/rok	**42**
3.	Oleje smarownicze i smary słabe	Mg/rok	**0,5**
4.	Środki dezynfekcyjne	Mg/rok	**0,5**
5.	Sorbenty	Mg/rok	**1,5**

XII.2 Bilans odpadów przetwarzanych i powstających w instalacji:

Tabela nr 36

Lp.	Wyszczególnienie	Proces przetwarzania	Masa odpadów kierowanych do przetwarzania Mg/rok	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów Mg/rok
1.	Odpady zmieszane komunalne kierowane do sortowni	R12	**36 000 łącznie, w tym 8 150 odpady selektywnie zbierane**	**17 660 (frakcja nadsitowa)**
2.	Odpady z selektywnej zbiórki kierowane do sortowni	R12		
3.	Frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm kierowana do unieszkodliwiania	D8	**18 340 (frakcja podsitowa)**	**14 400**
4.	Odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane kierowane do kompostowania	R3	**3 000**	**3 000** docelowo powstawał będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost
5.	Odpady budowlane	R5	**1 600**	**1 600** docelowo powstawać będzie kruszywo
6.	Odpady kierowane do demontażu	R12	**1 200**	**1200**

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

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

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

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

XIII.4. Przestrzegany będzie szczegółowy plan awaryjny opracowany dla instalacji, określający sposoby zapobiegania i reagowania na awarie, stanowiący załącznik nr 2 do decyzji.

XIII.5. W przypadku wystąpienia awarii 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 48 godzin zostaną przekierowane do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Północnego wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

XIII.6. Wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją zostaną odnotowane w dokumentach pracy instalacji.

XIII.7. 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.

XIII.8. Prowadzony będzie dziennik pracy instalacji, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

XIII.9. W każdym z przypadków poważnej awarii powiadamiane będą:
- Państwowa Straż Pożarna,
- Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
- Wydział Zarządzania Kryzysowego Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego,
- Marszałek Województwa Podkarpackiego.

XIV. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości dla instalacji IPPC:

XIV.1. Instalacja eksploatowana będzie 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.

XIV.2. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji. Wyniki przeprowadzonych kontroli będą odnotowywane w książce eksploatacji instalacji oraz przechowywane przez okres 1 roku.

XIV.3. 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,
- 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, stabilizatu, skruszonych odpadów budowlanych).

XIV.4. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii poprzez:

- optymalizację warunków prowadzenia procesu,
- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej oraz paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii przez poszczególne obiekty,
- ograniczenie strat ciepła przez właściwą izolację termiczną obiektów budowlanych.

XIV.5. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład będzie inwestował w remonty i konserwację urządzeń podnosząc ich sprawności, a tym samym zmniejszał będzie ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa.

XIV.6. Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji obsługi instalacji w zakresie gospodarowania odpadami oraz przepisów prawa w tym zakresie.

XIV.7. Pojemniki wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą podlegać okresowemu odkażaniu.

XIV.8. Środki wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu, w specjalnie do tego celu przystosowanych i przeznaczonych

opakowaniach, w sposób uniemożliwiających ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

XIV.9. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.

XIV.10. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża oraz zabezpieczone będą przed spływem powierzchniowym. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie instalacji.

XIV.12. Miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone w sposób trwały przed przedostawaniem się rozładowywanych odpadów pod koła pojazdu.

XIV.13. 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.

XIV.14. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom płynów eksploatacyjnych.

XIV.15. Pracownikom mającym kontakt z odpadami zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej (np. ubrania robocze, rękawice).

XIV.16. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji. Urządzenia eksploatowane będą zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

XV. <u>Monitoring prowadzonych procesów technologicznych:</u>

XV.1. Prowadzony będzie pomiar czasu pracy maszyn i 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.

XV.2. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesów technologicznego przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania. Proces przetwarzania odpadów sterowany będzie automatycznie. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat. Monitorowane będą:

1. Sortownia do mechanicznego przetwarzania odpadów:
   - rodzaj i masa odpadów skierowanych do procesu w danym dniu oraz rodzaj i masa wytworzonych odpadów,
   - prowadzona będzie oddzielna ewidencja wszystkich wydzielonych na linii mechanicznej frakcji odpadów - niesegregowane (zmieszane) odpady oraz odpady z selektywnej zbiórki sortowane będą odrębnie,
   - masa każdego kontenera opuszczającego sortownię.
2. Kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów: (I etap – stabilizacja tlenowa):
   - czas załadunku bioreaktora oraz czas prowadzenia fazy intensywnej procesu
   - zakres temperatury dokonywany będzie za pomocą 1 czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli,
   - pomiar ciśnienia dokonywany będzie za pomocą 1 czujnika ciśnienia umieszczonego w każdym z tuneli,
   - osiągnięcie parametru aktywności biologicznej AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy,

     (II etap - dojrzewanie):
   - częstotliwość napowietrzania (przerzucania) pryzm,
   - monitoring odpadu - proces biologicznego przetwarzania prowadzony będzie w taki sposób, aby uzyskany odpad - stabilizat spełniał wymagania określone w § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052). Stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony).

XV.3. Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów:
- przeprowadzanych podczas prowadzenia I etapu procesu w bioreaktorach, pod kątem spełnienia wymagań określonych w § 4 ust. 2 pkt. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052) tj. osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy,
- przeprowadzanych podczas prowadzenia II etapu procesu tj. dojrzewania frakcji podsitowej z przerzucaniem na placu, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu, tj. osiągnięcia:
  - AT_4 poniżej10 mg O_2/g s. m. lub
  - strat prażenia stabilizatu mniejszych niż 35 % s. m. a zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20 % s. m lub
  - ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większy niż 40 %.

XV.4. Dla odpadów kierowanych do składowania prowadzący instalację posiadał będzie wyniki badań potwierdzające spełnienie kryteriów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

XV.5. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.

XV.6. Operator instalacji prowadził będzie rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych zgodnie z programem utrzymania i konserwacji urządzeń.

XV.7. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układach miesięcznych i rocznym, w tym średnie i maksymalne ilości odpadów przetwarzanych.

XVI. Zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

XVI.1. Monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji MBP:

XVI.1.1. Pomiar emisji zanieczyszczeń odorowych z biofiltra należy wykonywać metodą olfaktometryczną, z częstotliwością:

- w pierwszym roku eksploatacji instalacji co miesiąc, tj. 1 x wszystkie pryzmy biofiltra oraz wszystkie pryzmy odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji, przy czym w II półroczu danego roku osiągnąć należy jednostki odorowe na poziomie 6000 ou/m^3.

Po osiągnięciu jednostek odorowych na poziomie 6000 ou/m^3, po pierwszym roku prowadzenia działalności pomiary wykonywane będą 2 razy w roku, tj. 1 x wszystkie pryzmy biofiltra oraz wszystkie pryzmy odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji.

Wykonywanie pomiarów rozpocząć należy po 3 miesiącach od rozpoczęcia pracy instalacji.

W przypadku nie osiągnięcia jednostek odorowych na poziomie 6000 ou/m^3, po pierwszym roku prowadzenia działalności Spóła wyposaży instalację w biofiltr w terminie do dnia 31 maja 2017 r.

XVI.2. Monitoring hałasu:

XVI.2.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanej w odległości 495 m w kierunku południowo - wschodnim od granicy

terenu instalacji prowadzone będą w punkcie pomiarowym o współrzędnych geograficznych:

Długość geograficzna - 21°36'59"

Szerokość geograficzna - 50°31'10"

XVI.2.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w tabelach nr 33 i 34 niniejszej decyzji.

XVI.3. Monitoring wpływu instalacji na jakość gleby:

XVI.3.1. Zakres badań wskaźników jakości gleby prowadzony będzie w 2 punktach pomiarowych, tj.: otworach nr 1 i 2, o współrzędnych geograficznych:
1. N50°31'12.05"; E21°37'31.00"
2. N50°31'11.27"; E21°37'35.43"

Zakres badań wskaźników jakości gleby obejmował będzie:

- arsen,
- bar
- cynk,
- chrom ogólny,
- cyna,
- cynk,
- kadm,
- kobalt,
- miedź,
- nikiel,
- ołów,
- rtęć,
- suma benzyn,
- olej mineralny,
- benzen,
- toluen,
- ksyleny,
- etylobenzen,
- fenole
- benzo(a)piren
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne.

Próby pobierane będą z częstotliwością co 5 lat:

- nr 1 z głębokości 0-2 m p.p.t.
- nr 2 z głębokości 0-2 m p.p.t.

XVI.3.2. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości gleby na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XVI.3.3. Badanie jakości gleby wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XVI.4. Monitoring ścieków technologicznych:

XVI.4.1. Jakość ścieków;

- próbka do badań pobierana będzie ze wszystkich miejsc gromadzenia ścieków przemysłowych jako średniodobowa, reprezentatywna dla wielkości przepływów,
- zakres analityczny: wskaźniki określone w punkt X.4.1.2. decyzji, tabeli nr 26,
- częstotliwość pomiaru: 4 x w roku w zakresie rtęci i kadmu oraz dwa razy w roku w zakresie pozostałych wskaźników zanieczyszczeń.

XVI.5. Monitoring poboru wody:

Zużycie wody w instalacji monitorowane będzie na podstawie odczytów wskazań wodomierzy, zlokalizowanych:
- dla wody czystej w kotłowni,
- dla wody przemysłowej w komorze pomiarowej znajdującej się obok tuneli kompostowniczych, z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki odczytów wskazań licznika rejestrowane będą w książce eksploatacji instalacji.

XVI.6. Ewidencja odpadów:

XVI.6.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwiał będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona będzie w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie i do jakiego procesu zostały skierowane przyjęte „na bramie" odpady.

XVI.6.2. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami przez okres 5 lat.

XVI.6.3. W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów wytwarzanych oraz odpadów przetwarzanych.

XVI.6.4. Dla odpadów wytwarzanych o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla wydzielonych frakcji odpadów prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XVI.6.5. Dla każdego rodzaju wytwarzanego odpadu o kodzie ex 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady/ prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XVI.6.6. Ewidencja odpadów prowadzona będzie przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów. System ewidencji obejmował będzie również podstawową charakterystykę odpadów oraz wyniki testów zgodności.

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

XVII.1. Każdy rodzaj odpadów przetwarzanych, wytwarzanych i zbieranych będzie magazynowany w sposób selektywny w odpowiednich kontenerach, pojemnikach lub beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Nie będą przekraczane pojemności kontenerów i pojemników.

XVII.2. Transport odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie. Prowadzony przeładunek odpadów nie będzie powodował ich rozlania czy rozpylenia i skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

XVII.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do rozładowywania, przetwarzania i magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne technologiczne będą utwardzone i szczelne oraz utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

XVII.4. Przygotowywanie odpadów wykorzystywanych w procesie odzysku prowadzone będzie na powierzchni szczelnej.

XVII.5. Wyładunek i wstępne przygotowywanie odpadów odbywać się będzie wyłącznie w wyznaczonych miejscach o szczelnej powierzchni. Miejsca wyładunku i przygotowania odpadów posiadać będą mechaniczną barierę uniemożliwiającą najeżdżanie na odpady.

XVII.6. Prowadzone będą systematyczne kontrole szczelności zbiorników odcieków oraz drożności wszystkich urządzeń odwadniających instalację mające na celu niedopuszczenie do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

XVII.7. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji, mający na celu wykrycie ewentualnych usterek, nieszczelności, niedrożności oraz przypadków wystąpienia niekontrolowanych wycieków. Wszystkie przeprowadzone kontrole rejestrowane będą w instrukcji

obsługi instalacji i kartach przeglądu urządzeń; podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

XVII.8. Prowadzony będzie monitoring poziomu i jakości wód podziemnych w rejonie instalacji oraz jakości gleby mający na celu niedopuszczenie do wystąpienia niekontrolowanych zanieczyszczeń środowiska wodno-gruntowego.

XVII.9. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków oraz wód opadowo-roztopowych będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym. Ustalony będzie harmonogram przeprowadzania kontroli stanu technicznego tych urządzeń, prowadzone będą karty przeglądu urządzeń. Wszystkie przeprowadzone przeglądy będą rejestrowane, podana będzie data przeprowadzenia przeglądu wraz ze wskazaniem osoby wykonującej przegląd.

XVII.10. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do wycieku, w szczególność w przypadku zbiorników magazynowych odpadów płynnych i półpłynnych, czy znajduje się odpowiednia ilość sorbentów, czy nie nastąpiło uszkodzenie urządzeń produkcyjnych.

XVIII. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

XVIII.1. Zestawienie roczne rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych w instalacji oraz ilości wytworzonych odpadów należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XVIII.2. Zestawienie roczne zużycia surowców, materiałów i paliw w instalacji w ciągu roku należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XIX. Ustalam dodatkowe wymagania.

XIX.1. Prowadzący instalację po każdym rozładunku reaktorów wykona czyszczenie systemu napowietrzającego, tj. wyczyszczone zostaną otwory kanałów napowietrzających oraz kanały (ręcznie, za pomocą metalowego pręta i łopaty), a także skontrolowana zostanie drożność systemu napowietrzania oraz systemu odbierającego powietrze. Wszystkie przeprowadzone kontrole rejestrowane będą w karcie przeglądu urządzenia, podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

XIX.2. Prowadzący instalację przed formowaniem pryzm stabilizatu na płycie przetwarzania stabilizatu wykona czyszczenie systemu napowietrzającego, tj. wyczyszczone zostaną otwory kanałów napowietrzających oraz kanał (ręcznie, za pomocą metalowego pręta i łopaty). Wszystkie przeprowadzone kontrole rejestrowane będą w karcie przeglądu urządzenia, podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

XIX.3. Na etapie rozruchu instalacji jako wypełnienie biofiltra użyty zostanie dojrzewający stabilizat znajdujący się aktualnie w instalacji na placu dojrzewania kompostu. W zależności od stopnia wypełnienia biofiltra (ilości ułożonych pryzm na płycie) uruchomiona zostanie odpowiednia ilość kanałów napowietrzających.

XIX.4. W czasie formowania pryzm oraz przemieszczania pryzm na płycie dojrzewania stabilizatu kanały napowietrzające będą wyłączone. W przypadku gdy kanały napowietrzające nie będą przykryte w całości warstwą stabilizatu kanałami napowietrzającymi nie będzie kierowane powietrze poprocesowe na biofiltr (pryzmę stabilizatu). Dopływ powietrza będzie wyłączony.

XIX.5. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i normami, a wyniki tych badań będą rejestrowane w książce eksploatacji instalacji i będą przechowywane.

XIX.6. Wyniki analiz jakości wód odciekowych, wód podziemnych, jakości gleby, pomiarów pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza, pomiarów hałasu prowadzący instalację będzie przekazywał do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Wyniki monitoringu instalacji przekazywane będą do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie w formie „Raportu monitoringu instalacji za rok ...". Raport z monitoringu powinien zawierać co najmniej: zbiorcze zestawienie wyników badań (wskaźnik, metodyka, tło, data, wynik), ocenę stanu jakościowego wód podziemnych w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika na tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa, wnioski, zalecenia.

XIX.7. Prowadzący będzie okazywał wyniki monitoringu do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XIX.8. Prowadzona będzie analiza wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające. W przypadku stwierdzonych przekroczeń w trzech kolejnych wynikach, operator instalacji dokona szczegółowej analizy przyczyn zaistniałych przekroczeń i przedłoży informację o podjętych działaniach w tym zakresie do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie w terminie do 30 dni.

XIX.9. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania procedury jednoznacznie klasyfikującej odpady wytwarzane w sortowni odpadów o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ jako odpady inne niż niebezpieczne, tj. wskazania możliwości wydzielenia w/w odpadów ze strumienia odpadów jako odpady inne niż niebezpieczne oraz określenia sposobu zapobiegania mieszania się odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w toku gospodarowania tymi odpadami.

XIX.10. Przestrzegany będzie reżim technologiczny. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający ograniczenie uciążliwości odorowej oraz pyłowej poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

XIX.11. Zobowiązuję operatora instalacji do opracowania instrukcji obsługi (eksploatacji) instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w terminie do dnia uruchomienia instalacji.

XIX.12. Zobowiązuję operatora instalacji do opracowania instrukcji eksploatacji opisującej techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu dostarczonych odpadów, odpadów noszących charakter odpadów niebezpiecznych, w terminie do 1 miesiąca od dnia, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XIX.13. Opracowany i wdrożony zostanie program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów do dnia 31 grudnia 2016 r. Program zostanie przedstawiony Marszałkowi Województwa Podkarpackiego nie później niż 30 dni od daty jego zatwierdzenia.

XIX.14. Zobowiązuję operatora instalacji do opracowania dokumentacji hydrogeologicznej w celu określenia warunków gruntowo-wodnych w rejonie instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów i przedłożenia jej Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie do dnia 31 grudnia 2016 r. W oparciu o przedłożoną dokumentację ustalony zostanie zakres oraz częstotliwość prowadzenia monitoringu jakości wód podziemnych w rejonie instalacji.

XIX.15. Zobowiązuję operatora instalacji do wykonania w reaktorach (dla każdego oddzielnie) otworów rewizyjnych umożliwiających pobór prób kontrolnych odpadów do badań w zakresie osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT_4, w terminie do dnia uruchomienia instalacji.

XX. Obowiązki i warunki dotyczące zbierania odpadów w Punkcie selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (PSZOK), określone w pkt. VIII.1.1., tabeli nr 18, pkt. VIII.2.1., pkt. VIII.2.3.1. i pkt. VIII.3.1. decyzji obowiązywać będą od dnia 01 marca 2016 r.

XXI. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XXII. <u>Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.</u>

XXIII. Odmawiam udzielenia zezwolenia dla A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg, regon: 180002083, NIP: 867-207-81-71 na przetwarzanie w przedmiotowej instalacji MBP w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ odpadów zielonych i innych bioodpadów o kodach:

- **20 02 01 /Odpady ulegające biodegradacji/ w ilości 2 680 Mg/rok,**
- **20 03 02 /Odpady z targowisk/ w ilości 2 680 Mg/rok.**

Uzasadnienie

Pismem z dnia 29 lipca 2015 r., L.dz. 621/RT-KC/RT-KC/Tbg/29/07/15 (data wpływu: 31 lipiec 2015 r.) A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg, NIP: 867-207-81-71, Regon: 180002083, wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej w Tarnobrzegu.

Przedmiotowa instalacja zaklasyfikowana została, zgodnie z pkt. 5 ppkt 3 a) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169) do instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, funkcjonowanie której wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.) przedmiotowa instalacja klasyfikowana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, innych niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt. 41 – 47, (...), dla których organem właściwym w zakresie ustalania zakresu korzystania ze środowiska jest starosta. Biorąc jednak pod uwagę zapisy przyjętego uchwałą Sejmiku Województwa Podkarpackiego NR XXIV/410/12 z dnia 27 sierpnia 2012r. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego (Dz. U. Województwa Podkarpackiego z 2012 r. poz. 1829 z późn. zm.), w którym przedmiotowa instalacja wpisana została jako Regionalna Instalacja do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych dla obsługi Regionu Północnego, to zgodnie z art. 378 ust. 2a. pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, w myśl którego Marszałek Województwa jest właściwy

w sprawach „*3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla regionalnych instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych i dla instalacji określonych w wojewódzkim planie gospodarki odpadami jako regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych.*" organem właściwym do wydania przedmiotowego pozwolenia będzie Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku, pismem z dnia 06 sierpnia 2015 r., znak: OS-I.7222.47.3.2015.MD zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg na prowadzenie instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej w Tarnobrzegu.
Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji, w tym decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia wykazała, że niezbędne będzie przedłożenie dodatkowych uzupełnień do przedmiotowego wniosku m.in. w zakresie wyjaśnienia w jaki sposób ustalona została maksymalna zdolność przetwarzania odpadów w przedmiotowej instalacji dla części biologicznej oraz wyjaśnienia wątpliwości zwianych z zapisem treści punktu I. decyzji Prezydenta Miasta Tarnobrzega z dnia 2013-05-14, znak; KŚ.V.6220.14.2012. o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pn. „Przebudowa Zakładu Segregacji i Kompostowania odpadów A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o.". Budzący wątpliwość zapis w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach (...) oraz brak wyliczeń co do zdolności przetwarzania odpadów w instalacji powodował, iż Organ nie był w stanie zweryfikować poprawności sposobu zakwalifikowania tej instalacji jako instalacji wymienionej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), w świetle zapisów której instalacja ta podlegałaby obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W związku z powyższym, pismem z dnia 12 sierpnia 2015 r., znak: OS-I.7222.47.3.2015.MD wezwano Spółkę do przedłożenia dodatkowych uzupełnień w tym zakresie. Uzupełnienie do wniosku przedłożone zostało w dniu 19 sierpnia 2015 r., L.dz. TB6/01/08/2015 (data wpływu: 24 sierpień 2015 r.). W ocenie Organu przedłożone wyjaśnienie co do treści zapisów decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach (...), było niewystarczające ponieważ Spółka przedłożyła własną interpretację treści zapisów w/w decyzji. Zgodnie z art. 113 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 267 ze zm.), to Organ, który wydał decyzję, a w tym przypadku decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pn. „Przebudowa Zakładu Segregacji i Kompostowania odpadów A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o." z dnia 2013-05-14, znak; Ś.V.6220.14.2012 wydał Prezydent Miasta Tarnobrzega, winien na wniosek strony wyjaśnić budzący wątpliwość zapis co do treści tej decyzji. Tym samym, ponownie pismem z dnia 31 sierpnia 2015r. wezwano Spółkę do przedłożenia uzupełnienia wniosku w tym

zakresie. Stosowne uzupełnienie przedłożone zostało w dniu 24 września 2015 r., L.dz. TBG/02/09/2015 (data wpływu: 25 września 2015 r.). wraz z jego uzupełnieniem z dnia 15 października 2015 r., L.dz. TBG/01/10/2015 (data wpływu: 15 października 2015 r.). Po przedłożeniu w/w uzupełnień, pismem z dnia 05 października 2015 r., znak: OS-I.7222.47.3.2015.MD ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 388/2015 oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji.
Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (od dnia 15 października 2015 r. do dnia 5 listopada 2015 r.) na tablicy ogłoszeń przy wjeździe na teren instalacji IPPC, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Tarnobrzegu oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r., poz. 1232 ze zm.) wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 27 sierpnia 2015 r., znak: OS-I.7222.47.3.2015.MD wraz z informacją o wysokości uiszczonej opłaty rejestracyjnej, celem rejestracji.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (j.t. Dz. U. z 2013 r., poz.1235 ze zm.).

Dla przedmiotowej instalacji, zgodnie z wymogiem art. 208. ust. 2 pkt 4) ustawy Poś, przedłożony został „raport początkowy" o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami wykorzystywanymi, produkowanymi lub uwalnianymi na terenie eksploatowanej instalacji mogącymi powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w rejonie instalacji. W celu ustalenia stanu jakości gleby i ziemi w rejonie instalacji przeprowadzona została analiza w zakresie:

- zidentyfikowania potencjalnych źródeł substancji stwarzających zagrożenie,
- sporządzenia wykazu substancji stwarzających zagrożenie, które będą stosowane, produkowane lub uwalniane w ramach eksploatacji instalacji,
- przeprowadzenia analizy ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych,
- przeanalizowania uwarunkowań środowiskowych terenu w obrębie instalacji,
- przeprowadzenia aktualnych badań jakości gleby i ziemi w rejonie instalacji.

Dla stwierdzenia stopnia zanieczyszczenia gleb i ziemi występujących na terenie instalacji w dniu 01.04.2015 r. odwiercone zostały dwa otwory geotechniczne w celu poboru próby gleb i ziemi. Ocena zanieczyszczenia gleb i ziemi pobranych próbek wykonana została w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 09.09.2002 r. w sprawie standardów jakości gleb oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. nr 165 z 04.10.2002 r. poz. 1359). Analiza wyników wykonanych badań

laboratoryjnych jakości gleby i ziemi nie wykazała występowania zanieczyszczeń środowiska gruntowego na terenie instalacji. Głównym źródłem uwalnianych substancji stwarzających zagrożenie będzie emisja spalin z pojazdów mechanicznych wykorzystywanych na terenie Zakładu oraz ścieki technologiczne powstające w ciągu technologicznym instalacji MBP. Zastosowane w instalacji rozwiązania techniczne zapobiegać będą przedostawaniu się substancji szkodliwych do środowiska gruntowo-wodnego. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów i biostabilizacji odpadów w fazie intensywnej prowadzony będzie w zamkniętych obiektach wyposażonych w system uniemożliwiający bezpośrednie wprowadzanie nieoczyszczonego powietrza do atmosfery, a faza dojrzewania oraz kompostowanie selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych prowadzone będzie w systemie pryzmowym na szczelnej płycie technologicznej, zlokalizowanej w centralnej części zakładu. Teren Zakładu Segregacji i Kompostowania Odpadów w Tarnobrzegu jest całkowicie skanalizowany. Powstające ścieki socjalno bytowe, przemysłowe, oraz wody opadowe i roztopowe odprowadzane będą systemem kanalizacji na pobliską oczyszczalnię ścieków przemysłowych należącą do Zakładów Chemicznych „Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.
Ocena możliwości zanieczyszczenia środowiska substancjami stwarzającymi zagrożenie wykazała, że do takiej sytuacji może dojść przede wszystkim w sytuacji awaryjnej.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji oraz oględziny instalacji przeprowadzone w dniu 16 października 2015 r. wykazały, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym postanowieniem z dnia 20 października 2015 r., znak: OS-I.7222.47.3.2015.MD wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia przedłożonego wniosku m.in. w zakresie przedstawienia wyliczeń co do możliwości przetworzenia wnioskowanej ilości odpadów w procesie biologicznym w bioreaktorach i na placu kompostowania, z uwzględnieniem czasu załadunku poszczególnych bioreaktorów oraz czasu trwania I i II fazy procesu, zweryfikowania ilości i rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania na linię technologiczną - w całkowitej, łącznej ilości odpadów kierowanych do przetwarzania na linii uwzględnić należało odpady „doczyszczane" pochodzące z selektywnej zbiórki. Ponadto, określić należało również podstawowe parametry techniczne wszystkich urządzeń technologicznych niezbędnych do funkcjonowania i utrzymania sprawności instalacji wraz z ich opisem. W celu oceny przebiegu procesu technologicznego wniosek wymagał uzupełnienia w zakresie dotyczącym sposobu kontroli i monitorowania parametrów procesu stabilizacji tlenowej oraz sposobu i metodyki poboru prób do badań materiału po I i II etapie prowadzenia procesu. Wniosek należało również skorygować w zakresie rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania, z uwagi na zapis art. 23 ust. 2 pkt. 6) ustawy o odpadach zakazujący zbierania poza miejscem wytwarzania odpadów zielonych. Ponadto, wyjaśnić należało, czy dla najbliżej położonych terenów chronionych akustycznie określony został miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego, jeżeli tak należało odnieść się we wniosku do

zapisów planu. W przypadku braku planu należało zweryfikować zawartą we wniosku klasyfikację terenów chronionych akustycznie (dokonać oceny na podstawie faktycznego zagospodarowania i wykorzystywania tego terenu). W celu utrzymania optymalnej skuteczności oczyszczania powietrza z substancji odorotwórczych wnioskodawca winien określić warunki eksploatacji biofiltra oraz podać propozycję dopuszczalnej wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji dla pyłu ogółem. W uzupełnieniu do wniosku określić należało również sposób monitoringu ilości i jakości ścieków przemysłowych wywożonych do oczyszczalni z instalacji, a także Spółka winna przedłożyć uwierzytelnioną kserokopię umowy na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych. Ponadto, Spółka winna także doprecyzować wymagania stawiane w zakresie spełnienia najlepszych dostępnych technik dla w/w instalacji, wynikające z zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. w sprawie mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. 2012., poz.1052), oraz dokumentu Referencyjnego dla Przemysłu Przeróbki Odpadów pn. Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries, sierpień 2006, European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau, Seville - w odniesieniu do zastosowanych na instalacji rozwiązań dla części mechanicznego przetwarzania odpadów. Spółka wykonać winna również monitoring lokalny instalacji oraz przedstawić propozycję dotyczącą sposobu i częstotliwości wykonywania badań poziomu i jakości wód podziemnych, a także badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, które wykorzystywane będą na terenie Zakładu (środki stosowane do utrzymania sprawności technicznej i właściwego stanu technicznego instalacji, w tym min. środki dezynfekcyjne) w związku z eksploatacją instalacji oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek do badań.

Po przeanalizowaniu uzupełnionej dokumentacji i wyjaśnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając wniosek A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg oraz przedłożone dokumenty, w tym decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia, w niniejszej decyzji udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji IPPC przeznaczonej do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), którą tworzyć będą:

- sortownia do mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę, która pracować będzie przez maksymalnie 300 dni w roku, maksymalnie na dwie zmiany i przeznaczona będzie do rozdzielania na poszczególne frakcje (segregowania) zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki w maksymalnej ilości 36 000 Mg/rok, w tym: segregowanie odpadów selektywnie zbieranych w maksymalnej ilości 8 150 Mg/rok,
- kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę, która

pracować będzie 365 dni w roku i przeznaczona będzie do przetwarzania frakcji podsitowej odpadów wysortowanych na linii mechanicznej o wielkości 0-80 mm oraz odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych, z zastosowaniem procesów stabilizacji tlenowej, prowadzonej w tunelach kompostowniczych i na placu dojrzewania kompostu.

Wydajność w/w instalacji ustalona została zgodnie z zapisami przyjętego w 2012 r. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego - uchwała Sejmiku Województwa Podkarpackiego NR XXIV/410/12 z dnia 27 sierpnia 2012r. w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego (Dz. U. Województwa Podkarpackiego z 2012 r. poz. 1829 z późn. zm.).

W instalacji prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów, połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania m.in. zmieszanych odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii lub składowania.

Dodatkowo, na podstawie art. 42 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.), w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania przewidziane dla zezwolenia na:

- zbieranie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- demontaż (rozmontowywanie i rozdrabnianie) odpadów o kodzie 20 03 07 /Odpady wielkogabarytowe/, w maksymalnej ilości 1 200 Mg/rok,
- przetwarzanie (rozdrabnianie i frakcjonowanie) odpadów z podgrupy 17 01 /Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika)/ i 17 09 /Inne odpady z budowy, remontów i demontażu/ w maksymalnej ilości 1 600 Mg/rok, a także
- przesiewanie odpadów kwalifikowanych jako odpady o kodzie 19 05 99 stabilizat, w maksymalnej ilości 14 400 Mg/rok.

Jak ustalono, Zakład Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych, zlokalizowany będzie w Tarnobrzegu na terenie Tarnobrzeskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej Euro-Park Wisłosan, Podstrefa Tarnobrzeg, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym. Powierzchnia terenu przeznaczonego pod lokalizację instalacji wynosić będzie 1,92 ha. W rejonie instalacji występują piaski i żwiry czwartorzędu (miąższość 3-6 m, przepuszczalność 10^{-4} m/s), iły krakowieckie (miąższość 60 m, przepuszczalność 10^{-8} m/s) i wapienie serii złożowej baranowskiej (20m), łupki i piaskowce kwarcytowe (10m). Teren na którym zlokalizowana będzie instalacja zgodnie ze Studium Uwarunkowań i Zagospodarowania Przestrzennego przeznaczony jest pod zabudowę usługowo - produkcyjną. W rejonie instalacji występują wyłącznie zakłady produkcyjne. Teren zakładu zlokalizowany jest poza zasięgiem GZWP, w odległości około 3,5 km od granicy GZWP 425 Dębica-Stalowa-Wola-Rzeszów. W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji brak jest cieków wodnych, rzek i wód stojących. Instalacja zlokalizowana jest w dorzeczu rzeki Wisły, która w tym rejonie posiada

obwałowanie. Najbliższe cieki wodne znajdują się w odległościach od inwestycji: rzeka Wisła - 1,15 km, kanał uchodzący do Wisły (dopływ prawy o długości około 1,2 km) - 750 m, zbiornik wody stanowiący obiekt technologiczny pobliskiej oczyszczalni ścieków o powierzchni około 3,5 ha - 260 m, Jezioro Tarnobrzeskie - 1,5 km. Instalacja nie jest położona na obszarze zalewowym. Zlokalizowana będzie poza obszarami, na których standardy, jakości środowiska zostały przekroczone; obszarami o krajobrazie mającym znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne, obszarami o znacznej gęstości zaludnienia; obszarami uzdrowisk i obszarami ochrony uzdrowiskowej; obszarami NATURA 2000.

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie I.1. i I.2. niniejszego pozwolenia określone zostały: rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry techniczne i technologiczne eksploatowanej instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W punkcie I.3. pozwolenia omówione zostały szczegółowo procesy technologiczne przetwarzania odpadów w instalacji, w tym procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji MBP, procesy technologiczne mechanicznego przetwarzania i biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, w tym kompostowania oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych i przetwarzania odpadów budowlanych.

Zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) w punkcie II. niniejszej decyzji ustalone zostały wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów w procesie mechanicznym (sortownia) w maksymalnej ilości 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę, w tym określono rodzaje i masę odpadów kierowanych do przetwarzania, rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania, wskazano metody przetwarzania oraz określono miejsca i sposób magazynowania tych odpadów.

Proces mechanicznego przetwarzania odpadów, zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

Na linię mechaniczną kierowane będą zmieszane odpady komunalne oraz odpady selektywnie zbierane w celu rozsortowania i wydzielenia poszczególnych frakcji. W wyniku przetwarzania w/w odpadów wydzielone zostaną frakcje odpadów, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 15 01 i 19 12 dające się wykorzystać materiałowo lub energetycznie, w tym m.in. 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/, o wielkości frakcji powyżej 80 mm (surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego) kierowane do odzysku oraz frakcje o wielkości 0 - 80 mm kierowane na linię biologicznego przetwarzania do procesu stabilizacji tlenowej. Szczegółowy opis procesu mechanicznego przetwarzania odpadów zawarty został w punkcie I.3.2.1. decyzji.

W punkcie III. decyzji określone zostały wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów w maksymalnej ilości 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę. W instalacji przetwarzane będą odpady ulegające biodegradacji przy zastosowaniu procesów stabilizacji tlenowej (kompostowania) prowadzonej w tunelach i na placu dojrzewania kompostu. W kompostowni prowadzone będą procesy:

- proces D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12,
- proces R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) - proces odzysku odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie, celem uzyskania produktu o walorach użytkowych.
- proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11, tj. przesiewanie stabilizatu na sicie o oczkach 20 mm celem uzyskania odpadu o kodzie 19 05 03.

Technologia przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych opisana została w punkcie I.3.2.2. decyzji. Przez 18 dni od załadowania tunelu proces prowadzony będzie w zamkniętych reaktorach, z aktywnym napowietrzaniem, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 (rozumianej jako aktywność oddychania - parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O_2/g suchej masy oraz w pryzmach na otwartym terenie, łącznie przez okres od 8 do 12 tygodni. Dla stabilizatu prowadzone będą badania pod kątem spełnienia wymagań określonych w § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052). Produkt niespełniający wymogów dla stabilizatu zawracany będzie do procesu stabilizacji, a proces będzie przedłużony. Po dwóch latach stabilnej pracy instalacji proces będzie mógł zostać odpowiednio skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania parametrów dla stabilizatu.

W części biologicznego przetwarzania odpadów zastosowane będą zamknięte obiegi wodne, odcieki z procesu recyrkulowane będą do komory stabilizacji tlenowej do nawilżania odpadów a ich nadmiar wywożony będzie do oczyszczalni. Powietrze poprocesowe zbierane będzie przez centralny kanał wylotowy powietrza i kierowane będzie rurami napowietrzającymi do płyty dojrzewania kompostu celem oczyszczenia.

Uwzględniając zapis art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XV. decyzji ustalony został zakres i sposób monitorowania prowadzonych procesów technologicznych i jego efektów, m.in. zlecania laboratorium akredytowanemu badań poszczególnych partii stabilizatu w zakresie osiągnięcia parametrów ustalonych w w/w rozporządzeniu. Odpad po procesie biologicznego przetwarzania, spełniający wymagania kwalifikowany będzie jako stabilizat o kodzie 19 05 99. Stabilizat może zostać poddany przesianiu na sicie o prześwicie oczek 20 mm (proces R12) celem wytworzenia odpadu o kodzie

19 05 03, kierowanego zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku. Frakcja nadsitowa z przesiewania, kwalifikowana jako ex 19 05 99 kierowana będzie do unieszkodliwiania. Warunki prowadzenia procesu przesiewania stabilizatu na sicie mobilnym o oczkach 20 mm w procesie kwalifikowanym zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/ ustalone zostały w punkcie V.3. decyzji. W punkcie IV. decyzji ustalone zostały wymagania na prowadzenie procesu kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji, w procesie kwalifikowanym zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach jako R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). Proces prowadzony będzie jako kompostowanie jednostopniowe na płycie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji lub dwustopniowe w tunelu kompostowni (I etap) i na płycie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji (II etap). W wyniku prowadzonego procesu powstawały będą odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, kierowane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do unieszkodliwiania i odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, kierowane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku. Po uzyskaniu stosownych dokumentów powstawał będzie również produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby lub kompost. Szczegółowy opis procesu mechanicznego przetwarzania odpadów zawarty został w punkcie I.3.2.3. decyzji.

Na terenie instalacji prowadzony będzie również demontaż (sortowanie, rozdrabnianie) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 pochodzących z selektywnej zbiórki oraz wydzielonych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady będą wstępnie segregowane i poddawane demontażowi. W wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych powstawać będą m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12, pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach proces demontażu odpadów kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/. Odpady powstające w wyniku demontażu - surowce wtórne przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12, kierowana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Technologia przetwarzania w/w odpadów opisana została w punkcie I.3.2.4. decyzji. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowe określone zostały w punkcie VI. decyzji.

Na terenie instalacji prowadzone będzie przetwarzanie (rozdrabnianie i frakcjonowanie) odpadów z podgrupy 17 01 /Odpady materiałów i elementów

budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika)/ i 17 09 /Inne odpady z budowy, remontów i demontażu/. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach proces przetwarzania odpadów budowlanych kwalifikowany będzie jako R5 - /Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych/. Odpady powstające w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych będą tymczasowo magazynowane, a następnie przekazywane będą do odzysku jako odpad lub materiał. Technologia przetwarzania w/w odpadów opisana została w punkcie I.3.2.5. decyzji. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie procesu przetwarzania odpadów budowlanych określone zostały w punkcie VII. decyzji.

W punkcie VIII. decyzji ustalone zostały wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów, w tym: określono rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, wskazano miejsce i metody zbierania oraz miejsca magazynowania odpadów zbieranych. W ramach zbierania odpadów zarządzający instalacją prowadził będzie Punkt Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK), do którego przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady dostarczane przez mieszkańców gminy Tarnobrzeg, jak również odpady odbierane od mieszkańców dowożone własnym transportem zarządzającego. Obowiązki i warunki dotyczące zbierania odpadów w Punkcie selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (PSZOK), określone w pkt. VIII.1.1., tabeli nr 18, pkt. VIII.2.1., pkt. VIII.2.3.1. i pkt. VIII.3.1. decyzji obowiązywać będą od dnia 01 marca 2016 r.
Prowadzony będzie także Punkt zbierania odpadów problemowych (PZOP), do którego przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady odbierane od mieszkańców przez zarządzającego dowożone własnym transportem oraz od innych podmiotów. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów; umieszczane w kontenerach oraz pojemnikach usytuowanych w hali magazynowej lub magazynie odpadów niebezpiecznych lub luzem, w miejscach odpowiednio oznakowanych kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. 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.

Przetwarzanie odpadów w procesach odzysku i unieszkodliwiania odbywać się będzie z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie. Wnioskodawca posiadał będzie możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na należyte prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

Rodzaje i masy odpadów przetwarzanych mechanicznie oraz przetwarzanych biologicznie i wytwarzanych ewidencjonowane będą według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów

formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) Poś w punkcie IX. decyzji ustalone zostały warunki poboru wody dla potrzeb eksploatowanej instalacji. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej Zakładów Chemicznych „Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o. Prowadzony będzie pomiar ilości zużywanej wody.

W punkcie X. w/w decyzji ustalona została maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Warunki wprowadzania substancji do środowiska i sposoby ograniczania emisji określone zostały w pkt. XI. decyzji. Dla instalacji nie przewiduje się innych emisji niż wynikające z normalnej eksploatacji instalacji.

W wyniku działalności prowadzonej w instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów powstawać będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z art. 4 ustawy o odpadach i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1206).

Zgodnie z art. 202 ust. 4, w związku z art. 188 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie X.1. decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w toku pracy instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami, sposobów i miejsc ich magazynowania oraz sposobów zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko ustalone zostały w punkcie XI.1. niniejszej decyzji.

Wytwarzane odpady przekazywane będą do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami. Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji, w zależności od rodzaju kierowane będą z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku bądź unieszkodliwienia w sposób określony, zgodnie z załącznikami nr 1 - „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" i nr 2 - „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21).

Zgodnie z art. 220 ust. 1, w związku z art. 224 ustawy Poś na wniosek zarządzającego w punkcie X.2. w/w decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję pyłów i gazów do powietrza z instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, na zasadach określonych jak dla pozwolenia cząstkowego na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza (art. 181 ust. 1 pkt. 2 Poś). We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, nie spowoduje przekroczeń standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, w tym sprawdzenia skuteczności działania biofiltra, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia

2001 r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów olfaktometrycznych z częstotliwością:
- w pierwszym roku eksploatacji instalacji co miesiąc, tj. 1 x wszystkie pryzmy biofiltra oraz wszystkie pryzmy odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji, przy czym w II półroczu danego roku osiągnąć należy jednostki odorowe na poziomie 6000 ou/m^3. Po osiągnięciu jednostek odorowych na poziomie 6000 ou/m^3, po pierwszym roku prowadzenia działalności pomiary wykonywane będą 2 razy w roku, tj. 1 x wszystkie pryzmy biofiltra oraz wszystkie pryzmy odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji. Wykonywanie pomiarów rozpocząć należy po 3 miesiącach od rozpoczęcia pracy instalacji. W przypadku nie osiągnięcia jednostek odorowych na poziomie 6000 ou/m^3, po pierwszym roku prowadzenia działalności Spóła zobowiązana została do wyposażenia instalacji w biofiltr w terminie do dnia 31 maja 2017 r.
Badania wykonywane będą przez akredytowane laboratorium w zakresie analiz olfaktometrycznych wg normy PN-EN 13725 - Metoda olfaktometrii dynamicznej.
Ponadto w pkt. XIX.10. decyzji zobowiązano zarządzającego instalacją do opracowania i wdrożenia program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do dnia 31 grudnia 2016 r. Program przedstawić należy Marszałkowi Województwa Podkarpackiego nie później niż 30 dni od daty jego zatwierdzenia.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pkt. XI.3. decyzji ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy Poś rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis, w pkt. X.3. decyzji ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanej w odległości 495 m w kierunku południowo - wschodnim od granicy terenu instalacji prowadzone będą w punkcie pomiarowym o współrzędnych geograficznych: długość geograficzna - 21°36'59", szerokość geograficzna - 50°31'10", zgodnie z pkt. XVI.2. decyzji.
W okresie normalnej eksploatacji instalacji na terenie instalacji powstawać będą ścieki technologiczne oraz wody opadowo-roztopowe. Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie X.4. pozwolenia określono dopuszczalną ilość ścieków z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, natomiast w punkcie XI.4.2. warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania. Ścieki technologiczne z sortowni do mechanicznego przetwarzania odpadów, z kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów, z płyty dojrzewania kompostu będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowych zbiorników magazynowych, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do Miejsko – Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu. Odcieki z placu przetwarzania odpadów budowlanych i przesiewania stabilizatu/kompostu kierowane będą do kanalizacji wewnętrznej skąd po

oczyszczeniu w separatorze skierowane będą do oczyszczalni ścieków. Ścieki opadowe z placów, dróg wewnętrznych i parkingów oraz dachów (wody czyste) wprowadzane będą do sieci kanalizacji deszczowej będącej własnością Zakładów Siarkopol. W punkcie XVI.4. decyzji zobowiązano zarządzającego instalacją do prowadzenia badań monitoringowych ścieków technologicznych z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, w zakresie określonym w punkt X.4.1.2. decyzji.

Eksploatowana instalacja MBP nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii lub zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013r., poz. 1479).

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XIII. pozwolenia oraz załączniku nr 2 do decyzji określone zostały sposoby postępowania w przypadku sytuacji awaryjnych oraz ustalono wymóg informowania o wystąpieniu awarii. W celu wyeliminowania negatywnych skutków mogących doprowadzić do skażenia środowiska naturalnego w przypadku sytuacji awaryjnych, zarządzający instalacją opracował procedurę postępowania podczas awarii (załącznik nr 2 do niniejszej decyzji).

Pracownicy posiadać będą odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn, urządzeń oraz zostali przeszkoleni w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami oraz przepisami BHP i ochrony przeciwpożarowej.

W punkcie XII. decyzji ustalono ilości przewidywanych do wykorzystania energii, materiałów, surowców i paliw. Podana w bilansie masowym ilość surowców (odpadów) 36 000 Mg/rok stanowi całkowitą ilość odpadów, jaka dopuszczona została niniejszą decyzją do przetwarzania na linii mechanicznej w przedmiotowej instalacji. W punkcie XIV.3. decyzji, zobowiązano również zarządzającego instalacją do monitorowania ilości zużywanych mediów oraz podejmowania działań ograniczających ich zużycie.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2) ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XIV. decyzji ustalono wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji zapewniać będą wysoki stopień ochrony środowiska jako całości, zgodnie z wymogami NDT.

W punkcie XVII. decyzji, w myśl art. 211 ust. 6 pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska wprowadzono zapisy określające wymagania zapewniające właściwą ochronę gleby, powierzchni ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie tym emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych. Sposób ich systematycznego nadzorowania określony został w pkt. XVI.3. decyzji.

W celu określenia warunków gruntowo-wodnych w rejonie instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów niniejszą decyzją zobowiązano operatora

instalacji do opracowania dokumentacji hydrogeologicznej i przedłożenia jej Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie do dnia 31 grudnia 2016 r. W oparciu o przedłożoną dokumentację ustalony zostanie zakres oraz częstotliwość prowadzenia monitoringu jakości wód podziemnych w rejonie instalacji.

W punkcie XVI. niniejszej decyzji, ustalony został obowiązek prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji do środowiska w sposób zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz wskazany został zakres działań podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem. Zarządzający instalacją zobowiązany został również do prowadzenia monitoringu technologicznego instalacji MBP. Zgodnie z zapisem pkt. XIX.7. decyzji przestrzegany będzie reżim technologiczny, a przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający ograniczenie uciążliwości odorowej oraz pyłowej poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

W pkt. XVIII. decyzji, zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 pkt. 12) w/w ustawy Poś ustalone zostały obowiązki sprawozdawcze. Prowadzącego instalację zobowiązano do przesyłania rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności funkcjonowania instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Analizę instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pod kątem spełnienia najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do następujących dokumentów referencyjnych:

- Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. w sprawie mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. 2012., poz.1052)

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
1	Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych składa się z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcenia, składowania.	W instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania (MBP) prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii lub składowania.
2	Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów przebiega w instalacji, która nie może być usytuowana na kwaterze składowiska odpadów.	Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w instalacji, która nie będzie usytuowana na kwaterze składowiska odpadów. Instalacja zlokalizowana będzie na terenie Tarnobrzeskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej Euro-Park Wisłosan, Podstrefa Tarnobrzeg, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.
3	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polegające na przetwarzaniu zmieszanych odpadów	W instalacji przetwarzane będą zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki.

	komunalnych w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania prowadzi do wytwarzania odpadów, które klasyfikuje się zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. Nr 112, poz. 1206) w zależności od ich właściwości jako odpady o kodzie: 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 06*, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 10, 19 12 11*, 19 12 12.	Przetwarzanie w/w odpadów prowadzone będzie w sortowni odpadów na sicie bębnowym 2-frakcyjnym i linii sortowniczej, celem wydzielenia frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie (pow. 80 mm - surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego) kierowanych do odzysku oraz frakcji odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0- 80 mm kierowanych na linię biologicznego przetwarzania do procesu stabilizacji tlenowej.
4	Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych są kierowane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku albo unieszkodliwiania z zastrzeżeniem §4 ust. 1	Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5	W procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów wydziela się frakcję o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającą biodegradacji oznaczona kodem 19 12 12, wymagającą zastosowania procesów biologicznego przetwarzani, przez które rozumie się procesy prowadzone w warunkach tlenowych i beztlenowych z udziałem mikroorganizmów, w wyniku których następują zmiany właściwości fizycznych, chemicznych lub biologicznych odpadów.	Na sicie bębnowym 2-frakcyjnym i linii sortowniczej wydzielona będzie frakcja dająca się wykorzystać materiałowo lub energetycznie pow. 80 mm - surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego kierowana do odzysku oraz frakcje o wielkości 0-80 mm kierowane na linię biologicznego przetwarzania do procesu stabilizacji tlenowej.
6	Procesy biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych prowadzi sie zgodnie z następującymi wymaganiami: 1) odpady, o których mowa w ust. 1 są przetwarzane z przerzuceniem odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie, 2) przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie proces odbywa sie w zamkniętym reaktorze lub w hali, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawania się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, do czasu osiągniecia AT_4 (rozumianej jako aktywność oddychania - parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O_2 /g suchej masy, 3) łączny czas przetwarzania, o którym mowa w pkt 1 może zostać skrócony lub wydłużony pod warunkiem uzyskania parametrów określonych w § 6 ust. 1.	Do procesu stabilizacji tlenowej kierowane będą strumienie odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości frakcji 0-80 mm, wydzielone na linii mechanicznej. Proces prowadzony będzie w zamkniętym reaktorze (tunelu) z aktywnym napowietrzaniem. Powietrze z reaktorów będzie ujmowane i kierowane do oczyszczania na biofiltr, co zabezpieczać będzie przed przedostawaniem się nieoczyszczonego powietrza do atmosfery. Proces prowadzony będzie przez pierwsze co najmniej 2 tygodnie (tj. 18 dni od załadowania tunelu) w zamkniętym reaktorze z aktywnym napowietrzaniem z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawania się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery i będzie trwał do momentu uzyskania parametru AT_4 poniżej 20 mg O_2 /g suchej masy. II etap procesu prowadzony będzie na placu kompostowania, odpady formowane będą w pryzmy na otwartym placu. Pryzmy będą przerzucane za pomocą ładowarki w celu spulchnienia i napowietrzenia. Łączny czas prowadzenia procesu (I i II etap) biologicznego przetwarzania odpadów wynosił będzie od 8 tygodni do 12 tygodni, w tym przez 18 dni proces prowadzony będzie w zamkniętych reaktorach. Dla „stabilizatu" prowadzone będą badania pod kątem spełnienia wymagań

		określonych w w § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052). Produkt niespełniający wymogów dla „stabilizatu" zawracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony).
7	Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania są kierowane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku albo do unieszkodliwiania.	Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8	Odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów, o których mowa w § 4 ust. 2 i 3, zwane dalej stabilizatem, spełniające wymagania określone w § 6 ust. 1, klasyfikuje się jako odpady o kodzie 19 05 99. Odpady stabilizatu po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm mogą być stosowane do odzysku jako odpady o kodzie 19 05 03.	Powstały po procesie kompostowania stabilizat o kodzie 19 05 99, kierowany będzie do przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0-20 mm (proces R12) celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03. Wysiana frakcja o wielkości 0-20 mm kwalifikowana jako 19 05 03 będzie mogła zostać wykorzystana w procesie odzysku lub zostanie przekazana do unieszkodliwiania. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm kierowana będzie do unieszkodliwiania.
9	Proces biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych powinien być prowadzony w taki sposób, aby uzyskany stabilizat spełniał następujące wymagania: 1) straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub 2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub 3) wartość AT_4 jest mniejsza niż 10 mg O2/g suchej masy. Wymagania te uważa się za spełnione, jeżeli są potwierdzone badaniami laboratoryjnymi wykonanymi przez laboratorium akredytowane lub posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu.	Proces dojrzewania trwał będzie od 5 do 9 tygodni w zależności od uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu: – wartość AT_4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy lub – straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35% suchej masy a zawartość ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejsza niż 20 % suchej masy lub – ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większą niż 40% suchej masy. W przypadku nieosiągnięcia w/w wymogów dla „stabilizatu" proces będzie przedłużony. Podczas prowadzenia procesu stabilizacji (II etap) zlecane będą laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymagań określonych w § 4 ust. 2 pkt. 2 oraz w § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052).
10	Zdolność przetwarzania części biologicznej zakładu mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów powinna być tak dobrana, aby zapewnić przetworzenie całej frakcji podsitowej (składowane mogą być wyłącznie opady przetworzone).	Biologicznemu przetworzeniu podawana będzie cała frakcja odpadów o uziarnieniu 0-80.

11	Próbki do badań pobiera przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu. Rocznie pobiera się i bada 12 próbek (po jednej w każdym miesiącu). Jeżeli w poprzednim roku, w którym próbki pobrano i zbadano, zgodnie z ust. 3, nie zostały przekroczone wartości dopuszczalne dla wybranego wymagania spośród określonych w § 6 ust. 1 dla więcej niż dwóch próbek, a przekroczenie dla żadnej z tych dwóch próbek nie jest większe niż 20% wartości określonej w § 6 ust. 1, liczbę próbek można zmniejszyć do 4 w ciągu roku (po jednej na 3 miesiące).	Po zakończeniu procesu intensywnego kompostowania pobierana będzie próbka do badań w celu określenia wartość AT_4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 20 mg. Badania wykonywane będą w laboratoriom akredytowane. Również po zakończeniu procesu dojrzewania pobierane będą próbki. Pobór prób odpadów do badań w II etapie procesu prowadzony będzie przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium. Badania wykonywane będą dla każdej partii odpadów schodzących z procesu. Po dwóch latach stabilnej pracy instalacji, jeżeli w poprzednich latach, w którym próbki pobrano i zbadano nie zostaną przekroczone wartości dopuszczalne dla wybranego wymagania dla więcej niż dwóch próbek, a przekroczenie dla żadnej z tych dwóch próbek nie jest większe niż 20% wartości określonej w § 6 ust. 1, rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052) liczba próbek zostanie zmniejszona do 4 w ciągu roku (po jednej na 3 miesiące). Jeśli, chociaż jedna z próbek ponownie przekroczy wymagania, od następnego miesiąca częstotliwość zostanie zwiększona do jednej próbki na miesiąc.

– Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries, sierpień 2006, European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau, Seville - Dokument Referencyjny dla Przemysłu Przeróbki Odpadów,

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
Przyjecie odpadów		
1.	Posiadanie urządzeń do przyjmowania odpadów zapewniających co najmniej poniższe: – przemieszczanie odpadów do magazynów dopiero po ich przyjęciu – oznaczenie obszarów inspekcji, rozładunku i pobierania próbek	Wszystkie środki transportu przywożące odpady do instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania będą rejestrowane, identyfikowane, ewidencjonowane oraz archiwizowane w systemie komputerowym. Wydawana będzie karta przyjęcia odpadu. W miejscu rozładunku odpadów zweryfikowany będzie rodzaj odpadu zadeklarowany podczas operacji przyjęcia do zakładu, wykonane będą oględziny. Zależnie od rodzaju odpady kierowane będą do: – strefy buforowej przyjęcia odpadów w hali sortowniczej (obszar tymczasowego magazynowania odpadów) - zmieszane odpady komunalne oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, – punktu rozładunku odpadów wielkogabarytowych w hali sortowniczej - odpady przeznaczone do demontażu

	– system zapewniający, że personel związany z procedurami próbkowania, sprawdzania i analizy będzie odpowiednio przeszkolony i wykwalifikowany, a szkolenia są regularnie ponawiane. – zastosowanie systemu identyfikatorów śledzenia odpadów (naklejka /kod) do każdego pojemnika na tym etapie. Identyfikator zawierać ma przynajmniej datę przybycia do zakładu oraz kod odpadu.	(sortowania, rozdrabniania), – płyta do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji – odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane przeznaczone do kompostowania, Miejsca magazynowania odpadów będą opisane. Powierzchnie wyznaczone do magazynowania odpadów posiadać będą wydzielone, zamknięte systemy ściekowe. Próbkowanie, sprawdzenie i analizy będą wykonywane przez specjalistyczne firmy posiadające stosowne uprawnienia. System identyfikacji śledzenia odpadów będzie zgodny z ustawą o utrzymaniu czystości i porządku w gminach. Odpad po zważeniu i wstępnej identyfikacji zostanie skierowany do wskazanych przez przeszkolony i uprawniony personel miejsc wyładunku: boksy/wiaty, wydzielone miejsca przyjęcia odpadów.
2.	Analizowanie odpadów wychodzących zgodnie z odpowiednimi parametrami istotnymi dla zakładu je otrzymującego (np. wartości energetycznej).	Odpady wychodzące z zakładu kierowane będą zgodnie hierarchią postępowania z odpadami do poszczególnych odbiorców w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, do której będą przekazywane.
3.	Rozpisanie zużycia i generacji energii (włączając w to energię wysyłaną poza zakład) według typu jej źródła (np. elektryczność, gaz, płynne paliwa konwencjonalne, stałe paliwa konwencjonalne, odpady), na którą składają się: – raportowanie zużycia energii w ilościach dostarczonej energii – raportowanie energii wysyłanej poza zakład – sporządzenie informacji dotyczącej przepływu energii (na przykład diagramów energetycznych lub bilansów energetycznych) ukazujących zużycie energii w całości procesu.	Raportowanie zużycia energii będzie realizowane w postaci corocznych raportów z eksploatacji instalacji przekazywanych do Urzędu Marszałkowskiego oraz WIOŚ.
Postępowanie z wodą opadową		
6.	Zredukować zużycie wody i zanieczyszczenie wody poprzez: – stosowanie oddzielnego systemu odwadniania zgodnie z ładunkiem zanieczyszczenia – oddzielenie wody procesowej od wody deszczowej.	Ograniczenie poboru wody będzie możliwe dzięki powtórnemu wykorzystaniu wód procesowych. Do nawilżania wsadu w reaktorach wykorzystane będą wody odciekowe i kondensaty z procesu intensywnego kompostowania, powstające w reaktorach. Ścieki technologiczne z placów przetwarzania odpadów odprowadzane będą do bezodpływowych zbiorników magazynowych, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe z placów, dróg wewnętrznych i parkingów wprowadzane będą do sieci kanalizacji wewnętrznej, która poprzez separator odprowadzać je będzie do oczyszczalni ścieków będącej własnością innego podmiotu.
7.	Posiadanie procedur zapewniających, że specyfikacja ścieków będzie odpowiednia dla systemu oczyszczania lub pozbywania	Wszystkie ścieki powstające na terenie instalacji odprowadzane będą zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa, zgodnie

	się ścieków obecnego w zakładzie. Zapobieganie ominięciu systemu oczyszczania ścieków.	z posiadanymi pozwoleniami.
8.	Posiadać betonowe podłoże w całym obszarze przetwarzania.	Zakład wyposażony będzie w szczelne podłoże wyposażone w odpowiednie systemy kanalizacyjne do odbioru ścieków.
9.	Gromadzenie wody opadowej w zbiornikach i kierowanie jej do procesu.	Do nawilżania wsadu w reaktorach wykorzystane będą wody odciekowe i kondensaty z procesu intensywnego kompostowania.
10.	Odsegregowanie w systemach zbierania wody bardziej od wody mniej skażonej.	W instalacji stosowana będzie zasada separacji wody zanieczyszczonej od wody czystej. Wody zanieczyszczone (odciekowe) z procesu intensywnego kompostowania wykorzystywane będą ponownie w instalacji do nawilżania wsadu. Ścieki technologiczne z placów przetwarzania odpadów odprowadzane będą do bezodpływowych zbiorników magazynowych, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe z placów, dróg wewnętrznych i parkingów wprowadzane będą do sieci kanalizacji wewnętrznej, która poprzez separator odprowadzać je będzie do oczyszczalni ścieków będącej własnością innego podmiotu.
11.	Posiadanie pełnej podbudowy betonowej na całym obszarze obróbki, połączonej z systemami zbierania ścieków, połączonymi ze zbiornikami magazynowymi lub kolektorami zbierającymi wodę deszczową i wszelkie wycieki.	Teren, na którym prowadzone będą procesy odzysku i magazynowania ma podbudowę szczelną betonową, dodatkowo place technologiczne uszczelniono folią. Teren posiada kompleksowe odwodnienie rozdzielcze zależne od rodzaju i jakości odwadnianych ścieków. Wody zanieczyszczone wykorzystywane będą w instalacji technologicznej. Wody opadowe z dachów i placów skierowane będą systemem kanalizacji do oczyszczalni.
Obróbka fizykochemiczna – dla odpadów stałych		
12.	Wizualna inspekcja odpadów mająca na celu odsegregowania dużych części metalicznych i niemetalicznych w celu ochrony pracowników i urządzeń zakładu przed jego mechanicznym uszkodzeniem.	W opisywanej instalacji stosowana będzie procedura wstępnej inspekcji dostarczanych odpadów, między innymi dużych frakcji mogących uszkodzić urządzenia. Proces ten będzie realizowany w strefie buforowej przyjęcia odpadów oraz na kabinie segregacji.
13.	Zastosowanie magnetycznych i niemagnetycznych separatorów metali. Celem będzie ochrona maszyn granulujących a także spełnienie wymogów użytkownika końcowego.	Za kabiną sortowniczą zainstalowany będzie nadtaśmowy separator elektromagnetyczny z magnesem trwałym, który separował będzie z odpadów metale żelazne. Celem będzie ochrona maszyn przed uszkodzeniem a także spełnienie wymogów użytkownika końcowego.
Zarządzanie pozostałościami wytworzonymi w procesie obróbki		
14.	Maksymalizacja zastosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki).	Kontenery i pojemniki służące do wywozu odpadów będą wielokrotnego użytku.
15.	Utrzymywanie bieżącego inwentarza odpadów znajdujących się terenie zakładu poprzez zastosowanie danych na temat	Ewidencja ilości przyjmowanych i wytwarzanych odpadów będzie realizowana na bieżąco, przy użyciu wagi samochodowej najazdowej i specjalistycznego programu komputerowego. Odpady będą identyfikowane i archiwizowane wg kodów odpadów. Prowadzony system umożliwiał będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu

	ilości otrzymanych odpadów oraz ilości odpadów przetworzonych.	gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona będzie w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie i do jakiego procesu zostały skierowane przyjęte „na bramie" odpady.
16.	Stosować następujące techniki magazynowania i przyjmowania odpadów: – dla odpadów mniej uciążliwych zapachowo: hale wyposażone w automatyczne i szybko zamykające się drzwi, czas otwarcia drzwi ograniczać do minimum, powietrze z hali ujmowane podciśnieniem, – odpady o wysokim potencjale odorowym należy rozładowywać do zamkniętych zasobników ze śluzą dla pojazdów, halę należy wyposażyć w wyciągową (wydmuchową) instalację do gromadzenia powietrza.	Dla przedmiotowej instalacji strefa rozładunku odpadów komunalnych znajdować się będzie w zamkniętej hali. Dostęp do wnętrza hali odbywał się będzie za pomocą bramy wjazdowej, której czas otwarcia ograniczony będzie do minimum. Dodatkowo w celu ograniczenia uciążliwości zapachowej występującej w pomieszczeniu dostaw i mieszania odpadów następować będzie w różnych punktach zasysanie powietrza, dzięki temu w hali wytwarzane będzie podciśnienie, co umożliwi dostarczenie świeżego powietrza z zewnątrz podczas rozładunku.
17.	Stosować dopuszczalne rodzaje odpadów i procesy oddzielania zgodnie z rodzajem przeprowadzanego procesu i stosowanej techniki ograniczania emisji.	Odpady przeznaczone do poszczególnych procesów będą odpowiednio przygotowane, rozdrobnione i oczyszczone. Do instalacji kierowane będą tylko te odpady, które nie zakłócą procesów.
18.	Segregacja i procedury zgodności w zakresie przechowywania danych z testów oraz pakowania pojemników z chemikaliami do odpowiednich kontenerów zależnie od stopnia ich szkodliwości.	Odpady magazynowane będą w specjalnych, zamkniętych i oznakowanych opakowaniach.
19.	Podejmowanie kroków w celu uniknięcia problemów związanych z gromadzeniem przechowywaniem i odpadów.	Gospodarowanie odpadami będzie prowadzone w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie na środowisko. Wytwarzane, zbierane i transportowane odpady ewidencjonowane będą na bieżąco.
20.	Stosowanie następujących technik postępowania z odpadami: – system i procedury zapewniające kierowanie odpadów do odpowiedniego przechowywania – system zarządzania właściwym załadunkiem i rozładunkiem odpadów – klasyfikacja substancji do odpowiedniego przechowywania przez wykwalifikowanego pracownika	Prowadzona będzie ewidencja dowożonych odpadów. Każda partia odpadów będzie ważona, a następnie podlegać będzie kontroli pod względem: – masy dostarczanych odpadów; – zgodności rodzaju dostarczanych odpadów z posiadaną decyzją oraz regulaminem Zakładu; – zgodności rzeczywistego składu przywożonych odpadów z deklaracją dostawcy. Weryfikacja przyjmowanych odpadów polegać będzie na oględzinach przed i po rozładunku odpadów w strefach buforowych. Rozładowane odpady będą następnie poddawane odpowiednim procesom technologicznym.
21.	Przechowywanie odpadów w kontenerach powinno odbywać się pod przykryciem, z dostępem do miejsc zacienionych i chłodnych dla odpadów wymagających takich warunków.	Odpady o wysokim potencjale odorowym magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach lub kontenerach usytuowanych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Odpady łatwo ulegające biodegradacji magazynowane

		będą przez okres niedopuszczających do ich biologicznego rozkładu, tj. przez okres maksymalnie do 72 godziny.
Proces biologicznego przetwarzania odpadów		
22.	Rodzaje oraz procesy segregacji odpadów. Należy dostosować dopuszczalne rodzaje odpadów i procesy segregacji do typu procesów biologicznego przetwarzania i możliwej do zastosowania techniki ograniczenia emisji (np. w zależności od zawartości odpadów nierozkładalnych).	Celem procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów prowadzonego w instalacji będzie stabilizacja frakcji organicznej oraz wysortowanie frakcji przekazywanych do odzysku materiałowego. Do procesu kierowane będą tylko te odpady, które nie będą zakłócały przebiegu procesu. Na sicie wydzielane będą frakcje wysokoenergetycznej preRDF stanowiące komponenty do produkcji paliwa oraz surowce wtórne. Na separatorach następować będzie wydzielenie metali żelaznych. Powietrze poprocesowe oczyszczane będzie w biofiltrze Komory procesowe będą, zamknięte.
23.	Techniki mechanicznej obróbki biologicznej. Należy optymalizować mechaniczno - biologiczne przetwarzanie odpadów poprzez: – stosowanie w pełni zamkniętych reaktorów, – zapewnienie jednorodnego składu wsadu do procesu, – minimalizacja emisji związków azotu przez optymalizacje stosunku C:N w przetwarzanych odpadach, – izolowanie termiczne stropu hali (reaktorów) biologicznej stabilizacji, – unikanie warunków beztlenowych podczas procesu tlenowej stabilizacji poprzez kontrole przebiegu procesu i ilość wprowadzanego powietrza oraz dostosowanie napowietrzania do aktualnej intensywności biodegradacji, – efektywne gospodarowanie wodą, – recyrkulacja wody po-procesowej lub osadów w ramach instalacji tlenowej stabilizacji dla wyeliminowania emisji tych wód na zewnątrz, – minimalizacje ilości wytwarzanych gazów odlotowych do 2500-8000 m^3/Mg odpadów, – prowadzenie ciągłego monitoringu korelacji pomiędzy kontrolowanymi parametrami biodegradacji i mierzonymi emisjami gazowymi, – należy ograniczać emisje z instalacji mechaniczno biologicznej do <500-6000 j.o./m^3 dla odorów oraz do 1-20 mg NH3/m^3.	Bioreaktory, w których prowadzony będzie proces obróbki biologicznej, zamykane będą przy pomocy specjalnych skrzydłowych drzwi sekcyjnych, indywidualnych dla każdego bioreaktora. Przewidziano wywiewny system oczyszczania powietrza działający, jako system kaskadowy. Powietrze z etapu pierwszego kompostowania (tunele) przesłane będzie do etapu 2 kompostowania (dojrzewanie / filtrowanie) tj. kierowane będzie na biofiltr w celu oczyszczenia. W celu uzyskania materiału wsadowego o stosunkowo jednorodnej konsystencji przed procesem biologicznej stabilizacji zmieszane odpady komunalne zostaną poddane wydzieleniu na sicie obrotowym frakcji 0 do 80 mm. Świeże powietrze, potrzebne do napowietrzana wsadu pobierane będzie z zewnątrz, co powodować będzie jednoczesne przewietrzenie, z jednokrotną wymianą powietrza w ciągu godziny przy jednoczesnym oczyszczaniu tego powietrza w systemie oczyszczania. Proces tlenowej stabilizacji będzie sterowany automatycznie poprzez zastosowanie systemu komputerowego. Ilości wprowadzanego powietrza sterowana będzie komputerowo i dostosowywana będzie do aktualnej intensywności procesu biodegradacji. W czasie trwania procesu wewnątrz tuneli kompostowniczych panować będzie podciśnienie, które utrzymywane będzie dzięki zachowaniu różnicy pomiędzy ilością powietrza wtłaczanego a wyciąganego z tuneli. Ciśnienie powietrza wtłaczanego i wyciąganego mierzone będzie poprzez czujniki ciśnienia. W zależności od ich wskazań system sterowania zwiększał lub zmniejszał będzie wydajność wentylatorów, co pozwalać będzie na utrzymanie stałej wartości podciśnienia. Odciąg powietrza zanieczyszczonego z procesu kompostowania odbywał się będzie w sposób centralny za pomocą wentylatora wyciągowego o wydajności 20000m^3/h. Powietrze odciągane kierowane będzie do oczyszczenia na biofiltrze, który

		stanowić będzie pryzma stabilizatu uformowana na płycie dojrzewania stabilizatu. Każdy z tuneli zaopatrzony będzie w system nawadniający. W zbiorniku górnym utrzymywany będzie optymalny poziom wody technologicznej na poziomie co najmniej 60% napełnienia. Pompy w zbiornikach pracować będą okresowo. Odcieki i kondensat wody z tuneli gromadzone będą w centralnym zbiorniku i ponownie wykorzystane będą w procesie do nawilżania odpadów a ich nadmiar wywożony będzie do oczyszczalni. W przypadku niedoboru w procesie wykorzystywana będzie woda wodociągowa. Tunele wyposażone będą w jeden wspólny dla wszystkich tuneli czujnik temperatury i ciśnienia powietrza wtłaczanego do tuneli oraz po jednym (dla każdego tunelu) czujniku temperatury i ciśnienia powietrza wychodzącego z tunelu. Ciśnienie i temperatura (na wlocie i wylocie z tunelu) sterować będą pracą wentylatorów. Poziom tlenu oraz temperatura w każdym tunelu monitorowane będą w sposób ciągły. Parametry procesu będą zapamiętywane przez system sterowania, a po zakończeniu procesu dane przekazywane będą do komputera zewnętrznego, w którym będą przechowywane. Minimalizacja emisji odorów, odcieków z odpadów i skondensowanej wody następować będzie dzięki zastosowaniu obiegów zamkniętych. Wentylacja materiału następować będzie poprzez komory ciśnieniowe. Na podłodze tunelu zainstalowana będzie podłoga perforowana. Każdy z 3 tuneli będzie wyposażony w indywidualny wentylator dostarczający powietrze. Wydmuchiwane powietrze będzie zbierane przez centralny kanał wylotowy powietrza. Proces kontrolowany będzie przez PLC systemu kontrolnego (temperatury i ciśnienia powietrza wylotowego). Do napowietrzania w tym procesie używane będzie powietrze wylotowe z etapu 1. Jeden wentylator zasysał będzie powietrze ze wszystkich tuneli i przepompowywał rurami napowietrzającymi do pryzmy dojrzewania kompostu w etapie 2. Powodować to będzie powstanie pewnego podciśnienia w 1 etapie kompostowania. Aby utrzymywać materiał w optymalnych warunkach przetwarzania nasycone prawie w 100% wilgocią i ciepłe powietrze kierowane bedzie do procesu. Kompostowanie w 2 etapie działać będzie również jako biofiltr. Zainstalowane w instalacji rozwiązania technologiczne powodują minimalizację emisji do powietrza. Bioreaktory będą zamknięte. W instalacji będzie prowadzony monitoring korelacji pomiędzy kontrolowanymi parametrami biodegradacji i mierzonymi emisjami gazowymi. Pod koniec procesu wymagane AT4 = <10 mg O_2/gDS dla końcowego materiału biologicznego będzie spełnione.

24.	Techniki rozkładu beztlenowego. Stosowanie następujących technik rozkładu beztlenowego: – ścisła integracja procesu z gospodarką wodno-ściekową, – recyrkulacja możliwie największych ilości ścieków do reaktora – prowadzenie procesu w warunkach termofilnych, jednak dla niektórych typów odpadów proces ten nie może być stosowany, – mierzenie wartości TOC, ChZT, N, P i Cl" w dopływie i odpływie reaktora, jeśli to będzie potrzebne należy zwiększyć liczbę monitorowanych parametrów, – należy maksymalizować produkcję biogazu, sprawdzając jednak jak to wpływa na jakość fermentu i biogazu.	W analizowanej instalacji nie zachodzi proces rozkładu beztlenowego.
25.	Zmniejszenie emisji do powietrza: pyłu, tlenków azotu, tlenków siarki, tlenku węgla, siarkowodoru oraz lotnych związków organicznych w przypadku użycia biogazu jako paliwa.	W omawianej instalacji biogaz nie będzie wytwarzany i używany, jako paliwo. Emisja pozostałych związków będzie ograniczana przez biofiltr.
26.	Zmniejszenie emisji zapachów amoniaku, podtlenku azotu oraz rtęci z biologicznej obróbki mechanicznej	Proces filtrowania powietrza odbywał się będzie w kaskadowym systemie oczyszczania powietrza: kompostowanie faza 1 do kompostowania etap 2 - który działał będzie również jako biofiltr dla końcowego czyszczenia zapachu. Taki sposób filtrowania powietrza służył będzie równomiernemu rozprowadzeniu powietrza w całym biofiltrze.
27.	Zmniejszenie emisji związków azotu do wody	Odcieki z tuneli będą gromadzone w centralnym zbiorniku i ponownie wykorzystane do nawilżania. Proces ma ujemny rachunek wody. Inwestor będzie zobowiązany do dotrzymania stanu i składu ścieków na poziomie określonym przez gestora oczyszczalni ścieków. W ramach monitoringu prowadzona będzie kontrola składu i stanu ścieków przemysłowych.

Kryteria (BAT) Najlepszej Dostępnej Techniki

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
A. Cel		
1.	Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów (MBP) zazwyczaj służy do odzyskiwania materiałów dla jednego lub więcej celów i stabilizacji organicznej frakcji pozostałości odpadów	W wyniku procesów prowadzonych w instalacji uzyskuje się odpady kierowane do odzysku, w tym recyklingu, termicznego przekształcania lub unieszkodliwiania, a także stabilizacji organicznej frakcji pozostałości biodegradowalnej odpadów.
2.	Rozdzielanie materiału dla potrzeb dalszej obróbki.	Pierwszym elementem instalacji jest część mechaniczna zmechanizowana i w części zautomatyzowana przeznaczona do sortownia odpadów komunalnych.

B. Zasada działania		
4.	MBP obejmuje mechaniczne rozdzielanie odpadów, przetwarzanie biologiczne (fermentacja beztlenowa i/lub tlenowa) frakcji organicznej oraz dalsze rozdzielanie mechaniczne w razie potrzeby	Dostarczone do instalacji MBP zmieszane odpady komunalne będą w pierwszym etapie przetwarzane mechanicznie na sortowni, kolejnym etapem będą natomiast procesy biologiczne: stabilizacja tlenowa.
5.	MBP musi prowadzić do redukcji zawartości biodegradowalnych substancji organicznych, objętości, zawartości wody, możliwości powstawania gazu i aktywności respiracyjnej odpadów jak również znaczącej poprawy wymywania i osadzania	Stabilizat uzyskany po procesie biologicznym będzie charakteryzował się następującymi parametrami: straty prażenia < 35% suchej masy, zawartość węgla organicznego < 20% suchej masy lub ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego > 40% lub AT_4 jest mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy.
C. Strumienie wejściowe i wyjściowe		
6.	Do zakładu przyjmowane są wyłącznie zmieszane, niesortowane odpady. Jednakże pewne ustawodawstwo WE oraz zmiany w procesach przetwarzania wykluczają lub ograniczają niektóre rodzaje odpadów (np. odpady niebezpieczne, odpady nienadające się do przetwarzania biologicznego)	Do instalacji MBP kierowane będą niesegregowane zmieszane odpady komunalne. W jednym z wariantów funkcjonowania dopuszcza się również przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie z grupy podgrupy 20 01 i 20 03, podgrupy 15 01 i odpadów o kodzie 07 02 13 (odpady tworzyw sztucznych). Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
7.	Produkty wyjściowe zakładów MBP są znacznie zredukowane pod względem ciężaru oraz ustabilizowane.	Uzyskany po procesie biologicznym stabilizat charakteryzował się będzie odpowiednimi parametrami: straty prażenia < 35% suchej masy, zawartość węgla organicznego < 20% suchej masy lub ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego > 40% lub AT_4 jest mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy i będzie mógł być w sposób bezpieczny zeskładowany na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.
D. Opis procesu		
8.	Faza przetwarzania mechanicznego obejmuje segregowanie i regenerację odpadów.	Sortownia odpadów stanowiąca część mechaniczną instalacji MBP wyposażona będzie w nowoczesną linię do segregacji zmieszanych odpadów komunalnych.
9.	Proces biologiczny prowadzony jest w systemie hermetycznym lub obudowanym.	Proces biologicznego przetwarzania prowadzony będzie w szczelnych, zamkniętych reaktorach podłączonych do instalacji aktywnego napowietrzania powietrzem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery - powietrze procesowe oczyszczane będzie w pryzmach stabilizatu uformowanych na placu.

Należy również podkreślić, że w wytycznych Ministerstwa Środowiska z 2008 r. wskazuje sie, że „zdolność przetwarzania części biologicznej zakładu mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów powinna być tak dobrana, aby zapewnić przetworzenie całej frakcji 0-80 (lub 0-100) mm (składowane mogą być

wyłącznie opady przetworzone) wyodrębnionej na linii mechanicznej. W przedmiotowej instalacji cała wysortowana frakcja o wielkości 0-80 mm poddana będzie biologicznemu przetworzeniu.

Przeprowadzona analiza w/w dokumentów referencyjnych wskazuje, że zastosowane rozwiązania techniczne w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT). Instalacja spełniać będzie wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do kanalizacji i hałasu do środowiska oraz stężeń gazów i pyłów w powietrzu na stanowiskach pracy. Gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi.

A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o. jako prowadzący instalację posiadał i realizował będzie politykę dotyczącą jakości środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. Wystąpienie sytuacji awaryjnej w zakładzie mogącej spowodować zagrożenie dla środowiska będzie minimalizowane poprzez stosowanie opracowanych procedur.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 1232. ze zm.), oraz określa warunki przetwarzania, wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.).

W odniesieniu do art. 46 ustawy o odpadach ustalono na podstawie wniosku, że zamierzony sposób gospodarowania odpadami w instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń powietrza i natężenia hałasu, nie spowoduje też zanieczyszczeń gruntu i wód podziemnych, a tym samym nie będzie powodować zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi lub dla środowiska. We wniosku przedstawiono rozwiązania konstrukcyjne projektowanych instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom; m.in. rozwiązania chroniące środowisko wodno – gruntowe.

Wydajność instalacji ustalona została zgodnie z zapisami Planu gospodarki odpadami dla województwa podkarpackiego, tym samym przyjęty sposób gospodarowania odpadami nie będzie naruszał przepisu prawa miejscowego w tym zakresie. Stosowana technologia mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów spełniać będzie wymagania najlepszej dostępnej techniki określone w art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wykorzystywane na terenie Zakładu substancje nie będą stwarzać zagrożenia, prowadzony będzie monitoring zużywanej na potrzeby instalacji energii, wody i innych surowców oraz materiałów i paliw oraz działania ograniczające ich zużycie. Proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych prowadził będzie do wydzielenia frakcji nadających się do wykorzystania materiałowego lub energetycznego (możliwość odzysku odpadów) i frakcji, które można unieszkodliwić w inny sposób.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg udzielając Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji przeznaczonej do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych, o wydajności części mechanicznej 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę.

W niniejszej decyzji nie przychylono się do wniosku Strony w zakresie możliwości przetwarzania w przedmiotowej instalacji MBP w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania/ odpadów zielonych i innych bioodpadów o n/w kodach:

- 20 02 01 /Odpady ulegające biodegradacji/ w ilości 2 680 Mg/rok oraz
- 20 03 02 /Odpady z targowisk/ w ilości 2 680 Mg/rok.

Art. 20. ustęp 7 pkt. 1) i 3) ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach zakazuje przetwarzania: zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów zielonych poza obszarem regionu gospodarki odpadami komunalnymi, na którym zostały wytworzone. Odpady te winny więc być przetwarzane w Instalacjach Regionalnych w danym regionie lub instalacjach przewidzianych do zastępczej obsługi tych regionów w określonych ustawą przypadkach. Art. 35. ustęp 6 ustawy definiuje Regionalną Instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych jako: *„zakład zagospodarowania odpadów, o mocy przerobowej wystarczającej do przyjmowania i przetwarzania odpadów z obszaru zamieszkanego co najmniej przez 120 tys. mieszkańców, spełniający wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, w tym wykorzystujący nowe dostępne technologie przetwarzania odpadów lub zapewniający:*

1) *mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub*
2) *przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz wytwarzanie z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, spełniających wymagania określone w przepisach odrębnych, lub materiału po procesie kompostowania lub fermentacji dopuszczonego do odzysku w procesie odzysku R10, spełniającego wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 30 ust. 4, (...)".*

Przedmiotowa instalacja MBP, zgodnie z zapisami przyjętego uchwałą Sejmiku Województwa podkarpackiego NR XXIV/410/12 z dnia 27 sierpnia 2012 r. w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego (Dz. U. Województwa Podkarpackiego z 2012 r. poz. 1829 z późn. zm.), uzyskała status Regionalnej Instalacji do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

dla obsługi Regionu Północnego. W uchwalonym w 2012r. Planie Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego w/w instalacja **nie została uwzględniona jako Regionalna Instalacja do zagospodarowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów.** W związku z powyższym, mając na względzie art. 186 pkt. 1) ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którym, *„Organ właściwy do wydania pozwolenia odmówi jego wydania, jeżeli:*

1) nie są spełnione wymagania, o których mowa w art. 141 ust. 2, art. 143 i art. 204 ust. 1, a w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, o którym mowa w art. 181 ust. 1 pkt 4, oraz pozwolenia zintegrowanego - także jeżeli zamierzony sposób gospodarowania odpadami jest niezgodny z planami gospodarki odpadami, o których mowa w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;"., tym samym wniosek Strony nie został uwzględniony w tym zakresie.

Termin obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uzgodniony został z wnioskodawcą i zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Poś, przedmiotowe pozwolenie zintegrowane jest wydane na czas nieoznaczony.

Pozwolenie zostało wydane na wniosek podmiotu podejmującego realizację inwestycji zgodnie art. 191a. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Zgodnie z art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska na prowadzącym instalację nowo zbudowaną lub zmienianą w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, ciążą obowiązki przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek, o którym mowa należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

opłata skarbowa w wys. 2 011,00 zł
uiszczona w dniu 15.04.2015r.
na rachunek bankowy
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załączniki:
Zał.1 - opis miejsc i sposobów magazynowania odpadów zbieranych
Zał.2 - plan awaryjny dla instalacji MBP

Otrzymują:

1. A.S.A. Sp. z o.o.
   ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg,
2. OS-I. a/a
3. OS-III. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
   ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów