



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.18.7.2025.RD

Rzeszów, 2025-10-30

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 572), w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025r. poz. 647 t.j.),
- art. 188, art. 203 ust. 3, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839 ze zm.),
- pkt. 5 ppkt 3 b) 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),
- §3, §4, §5, §6, §8, §9, §11 ust. 3 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 666),

po rozpatrzeniu wniosku Pana Jerzego Kotulaka, prowadzącego działalność pod nazwą Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, 38-200 Jasło, ul. Hankówka 28, NIP: 685-101-16-33, przedłożonego w dniu 3 września 2025r., uzupełnionego w dniu 15 września 2025r., w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 5 września 2022r. znak: OS.I.7222.9.6.2020.RD, w której udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP), produkcji paliw alternatywnych oraz zbierania odpadów w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy,

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 5 września 2022r. znak: OS.I.7222.9.6.2020.RD, w której udzielono dla **Pana Jerzego Kotulaka** prowadzącego działalność pod nazwą **Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, 38-200 Jasło, ul. Hankówka 28, NIP: 6851011633**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania [IPPC], którą tworzą:

- węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów o wydajności 30 000 Mg/rok, ~100 Mg/dobę, w tym: przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki, produkcji paliwa alternatywnego;
- węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności 21 900 Mg/rok, w tym procesy biostabilizacji i biosuszenia, produkcji paliw alternatywnych oraz zbierania odpadów w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy,



PODKARPACKIE

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów

tel. +48 17 850 17 00, fax +48 17 850 17 01, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

w następujący sposób:

I.1. Punkt I.1. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„I.1. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1. Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych:

Instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań:

- obróbki biologicznej,
- obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

I.1.1. W instalacji prowadzony będzie proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, składający się z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów (I. etap) i biologicznego przetwarzania odpadów (II. etap), w celu wydzielania frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, termicznego przekształcania, w tym odzysku energii lub do procesu składowania.

I.1.2. Węzeł do mechaniczno -ręcznego przetwarzania odpadów o wydajności 30 000 Mg/rok, służyć będzie do przetwarzania (sortowania) niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 tj. celem rozdzielania odpadów na poszczególne frakcje (I. etap procesu MBP), dające się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcję podsitową, kierowaną do drugiej części instalacji MBP, tj. do węzła biologicznego przetwarzania odpadów.

W węźle dodatkowo prowadzony będzie proces przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych, odpadów wielkogabarytowych, odpadów selektywnie zebranych i innych odpadów komunalnych oraz proces produkcji paliw alternatywnych.

I.1.3. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności 21 900 Mg/rok, służyć będzie przede wszystkim do kontynuacji procesu mechaniczno–biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) w procesie stabilizacji tlenowej bądź biosuszenia (ozn. D8) frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 (0-20, 20-80/100 mm) (II. etap procesu MBP).

I.1.4. Na terenie Zakładu prowadzone będzie zbieranie odpadów w ilości 10 000 Mg/rok”.

I.2. W punkcie I.4. pozwolenia podpunkty I.4.1. i I.4.1.1. otrzymują nowe brzmienie:

„I.4.1. Proces mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów (I. etap procesu MBP):

Proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w całości w zamkniętej Hali Sortowni odpadów.

Węzeł do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów umożliwiać będzie pracę w następujących wariantach, w zależności od strumienia dostarczanych odpadów:

- a) Proces mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów o kodzie 20 03 01 [Zmieszane odpady komunalne], celem wydzielania poszczególnych frakcji, dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie [pow. 80/100 mm] oraz

frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 [0- 20 mm], [20– 80/100 mm] kierowanej do drugiej części instalacji MBP, tj. węzła biologicznego przetwarzania w procesie biosuszenia bądź biostabilizacji.

- b) Proces mechanicznego przetwarzania (sortowania) innych zmieszanych odpadów oraz doczyszczanie odpadów opakowaniowych z grupy 15 01 oraz 20 01 pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów - prowadzone w czasie gdy zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 nie będą przetwarzane na tej samej linii.
- c) Proces produkcji paliw alternatywnych z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej jako końcowy etap procesu MBP, z wydzielonej na sicie frakcji wysokokalorycznej o kodzie 19 12 12 (pow. 80/100 mm) oraz innych odpadów palnych.
- d) Proces przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej lub ręcznie.

I.4.1.1. Proces technologiczny przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 na linii sortowniczej:

Z dostarczonych odpadów wybierane będą ręcznie: opony, odpady urządzeń i inne odpady problematyczne np. gruz, długie elementy itp. Pozostałe odpady ładowarką ładowane będą na rozdrabniacz wstępny, który rozrywa worki i rozdrabnia odpady. Kolejno, następować będzie oddzielanie metali żelaznych na separatorze magnetycznym nr 1 a następnie transport rozdrobnionych odpadów przenośnikiem taśmowym do sita.

Na sicie prowadzone będzie przesiewanie odpadów na 3 frakcje odpadów 19 12 12 (0-20 mm), (20-80/100 mm) i powyżej 80/100 mm:

- a) frakcja podsitowa 19 12 12 0+20 mm: głównie odpady organiczne, kierowana do stabilizacji tlenowej lub bezpośrednio do odbiorców zewnętrznych w przypadku spełnienia wymogów składowania,
- b) frakcja podsitowa 19 12 12 20+80/100 mm: kierowana do procesu stabilizacji tlenowej lub procesu biosuszenia w węźle biologicznego przetwarzania własnej instalacji MBP w Wolicy;
- c) frakcja podsitowa 19 12 12 20+80/100 mm: kierowana do procesu stabilizacji tlenowej lub procesu biosuszenia w węźle biologicznego przetwarzania własnej instalacji MBP w Wolicy lub przekazywana do termicznego przekształcania,
- d) frakcja nadsitowa 19 12 12 >80 mm lub większa >100 mm: kierowana do dalszego przetwarzania; frakcja nadsitowa podawana poprzez zespół taśmociągów do separatora magnetycznego nr 2 i dalej do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie wybierane będą surowce wtórne znajdujące się w odpadach, zrzucane poprzez zsypy do specjalnych pojemników.

Balast posortowniczy 19 12 12 pow. 80 mm pozostały na taśmociągu kierowany będzie do procesu produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 - odpady palne (paliwo alternatywne, w tym procesu suszenia w przypadku takiej potrzeby, lub przekazywany będzie do odbiorców zewnętrznych”.

I.3. W punkcie I.4. pozwolenia podpunkty I.4.3. otrzymują nowe brzmienie:

„I.4.1.3. Proces technologiczny produkcji paliw alternatywnych:

Frakcja nadsitowa odpadów o kodzie 19 12 12 pow. 80/100 mm wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, balast posortowniczy o odpowiedniej wartości opałowej oraz odpady o kodzie 19 05 01 [Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych],

wytworzone w wyniku procesu biosuszenia i inne odpady o wysokiej wartości opałowej pochodzące z przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki i przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, trafiać będą do produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10:

- odpady podawane będą poprzez zespół taśmociągów lub za pomocą ładowarki na taśmociąg przed kabiną sortowniczą i dalej do rozdrabniacza końcowego,
- rozdrabniacz końcowy przerabiać będzie odpady frakcji lekkiej na frakcję 0-35 mm lub inną,
- z rozdrobnionych odpadów separator metali żelaznych nr 2 odbierać będzie pozostałe metale żelazne,
- w wyniku rozdrabniania wytwarzane będzie paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10 – Odpady palne (paliwo alternatywne)”.

I.4. Punkt I.4.2., podpunkt I.4.2.1., I.4.2.2., I.4.2.3. pozwolenia otrzymują nowe brzmienie:

„I.4.2. Procesy biologicznego przetwarzania odpadów (II. etap procesu MBP): Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów umożliwiać będzie pracę w następujących wariantach:

I.4.2.1. Proces technologiczny biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 (20-80/100 mm):

I.4.2.1.1. Frakcja podsitowa 19 12 12 (20-80/100 mm) pochodząca z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów, będzie poddawana biosuszeniu, aby umożliwić jej dalsze energetyczne zagospodarowanie.

Proces biosuszenia frakcji podsitowej prowadzony będzie jednoetapowo w zamkniętych bioreaktorach (przez minimum 7 dni) w warunkach wymuszonego napowietrzania, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego (powietrze ujmowane do biofiltra), z systemem odprowadzania odcieków. Po wypełnieniu bioreaktora/bioreaktorów uruchamiany będzie proces biosuszenia. W wyniku zachodzących procesów biologicznych temperatura suszonych odpadów początkowo nagrzewać się będzie do temperatury powyżej 45°C, następnie do 55-60°C i więcej. Odprowadzenie wilgoci z suszonych odpadów następować będzie w wyniku obiegu powietrza procesowego poprzez wtłaczanie chłodniejszego powietrza z hali do boksów i schładzanie nim odpadów. W procesie suszenia wilgotność odpadów zostaje zredukowana z ok. 40% do ok. 25%. Oczyszczanie powietrza procesowego prowadzone będzie w sposób określony w punkcie I.2.2.1.1. pozwolenia zintegrowanego.

I.4.2.1.2. W wyniku procesu biosuszenia powstawać będą odpady klasyfikowane jako 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, kierowane następnie do procesu mechanicznego przetwarzania na linii sortowniczej nr 1 (proces R12), celem produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 /odpady palne/ i innych odpadów z grupy 19 12. Odpady o kodzie 19 05 01 mogą być przekazywane zewnętrznym odbiorcom, posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami tego rodzaju”.

„I.4.2.2. Proces technologiczny biostabilizacji frakcji podsitowej 19 12 12 (0+20 mm) i 19 12 12 (20-80/100 mm):

I.4.2.2.1. Frakcja podsitowa 19 12 12 (0+20 mm) i (20-80/100 mm) pochodząca z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,

poddawana będzie procesowi tlenowej stabilizacji odpadów jednoetapowo w zamkniętych bioreaktorach w warunkach wymuszonego napowietrzania oraz zraszania materiału wsadowego, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego (powietrze ujmowane do biofiltra), z systemem odbierania ścieków, z przerzucaniem, przez okres trwający minimum 21 dni (II. etap procesu MBP), celem wytworzenia stabilizatu klasyfikowanego jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady, przekazywanego do składowania.

Dopuszcza się, aby po wydzieleniu na sicie odpady o kodzie 19 12 12 (0÷20 mm) były przekazywane do składowania na składowisku odpadów, bez konieczności kierowania do biologicznego przetwarzania odpadów, w przypadku spełnienia kryteriów dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

I.4.2.2.2. W procesie stabilizacji tlenowej odpady utrzymywane będą w odpowiednio wysokiej wilgotności i temperaturze, zapewniających właściwą pracę mikroorganizmów tlenowych rozkładających substancje organiczne zawarte w odpadach. Dla utrzymania odpowiedniej wilgotności materiału stabilizowane odpady będą zraszone odciekami lub wodą. Proces sterowany będzie za pomocą komputera.

I.4.2.2.3. Procesy napowietrzenia w reaktorach będą sterowane automatycznie. Proces sterowania prowadzony będzie w trybie temperaturowym. Pomiary będą wykonywane z użyciem sond temperaturowych umieszczonych w stabilizowanych odpadach.

I.4.2.2.4. Proces biostabilizacji może zostać zakończony po osiągnięciu odpowiednich parametrów wytwarzanego stabilizatu, klasyfikowanego jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady, wskazanych w punkcie V.2.8. decyzji.

I.4.2.2.5. Wytworzony stabilizat może zostać przekazany do składowania odpadów lub do termicznego przekształcania lub może zostać poddany przesianiu na sicie bębnowym o prześwicie oczek 20 mm (proces R12), w celu wytworzenia:

- odpadu o kodzie 19 05 03 (0-20 mm) – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) przeznaczzonego do odzysku,
- frakcji nadsitowej 19 05 99 (pow. 20 mm) przekazywanej do składowania”.

„I.4.2.3. Proces technologiczny suszenia (dosuszania) frakcji wysokokalorycznej o kodzie 19 12 12 (> 80/100 mm) i wytworzonego paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10:

I.4.2.3.1. Proces suszenia frakcji wysokokalorycznej o kodzie 19 12 12 (pow. 80/100 mm) po jej uprzednim rozdrobnieniu oraz balastu posortowniczego 19 12 12 i odpadów palnych o kodzie 19 12 10 o wilgotności powyżej 25%, prowadzony celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu poniżej 25% (lub kryteria wilgotności wymagane przez odbiorcę) i podniesienia ich kaloryczności.

I.4.2.3.2. Odpady kierowane do procesu podsuszania mogą być magazynowane w hali sortowniczej w boksie betonowym ozn. MH4.

I.4.2.3.3. Proces suszenia prowadzony będzie w zamkniętych bioreaktorach w warunkach wymuszonego napowietrzania, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego (powietrze ujmowane do biofiltra).

I.4.2.3.4. W wyniku procesu podsuszania kod odpadu nie będzie ulegał zmianie.

I.4.2.3.5. W celu sprawdzenia wilgotności suszonych odpadów wagosuszarką będzie pobierana partia próbna w ilości około 2÷3 m³ i poddawana rozdrobnieniu w młynie. Z tej rozdrobnionej partii odpadów zostanie pobrana próbka do

wagosuszarki. Jeżeli wilgotność będzie odpowiednia, suszone odpady zostają przetworzone na paliwo alternatywne. Jeżeli wilgotność będzie zbyt duża, proces suszenia odpadów będzie przedłużany.

1.4.2.3.6. Po wysuszeniu odpady będą podawane na rozdrabniacz i przetwarzane na paliwo alternatywne. Odpady rozdrobnione wcześniej, a poddane dosuszeniu będą przekazywane zewnętrznym odbiorcom jako odpady palne o kodzie 19 12 10 (paliwo alternatywne).”

I.5. Punkt II.1. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„II.1. Ustalam warunki przewidziane dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów:

II.1.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, źródło powstawania oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów:

Tabela 7. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000*	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 nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000*	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Odpad suchy, w postaci opakowań typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 310*	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
4.	15 01 04	Opakowania z metali	8 000*	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza, aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami	Proces sortowniczy R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
				niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny.	
5.	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	2 000*	Odpady zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne, papier, folię aluminiową itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci kartonów uzupełnionych folią aluminiową lub tworzywami sztucznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000*	Odpad może zawierać opakowania z papieru, tektury, drewna, tworzyw sztucznych, szkła i metali. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad może zawierać frakcje palne.	Proces sortowniczy R12
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	8 000*	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały.	Proces sortowniczy R12
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5*	Odpady zawierające w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących oraz włókna organiczne lub roślinne, lub substancje niewłókniste- wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne - mineralne (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Stan stały, może zawierać resztki substancji ciekłych. Odpad palny. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: HP4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H14 „ekotoksyczne”.	Proces sortowniczy R12
9.	16 01 03	Zużyte opony	1 310*	Mieszanina kauczuków syntetycznych, naturalnych, sadzy i wypełniaczy mineralnych. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione	800*	Skład chemiczny różnorodny. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów (silniki, cewki, kondensatory) oraz urządzenia elektryczne (wkrętarki, lutownice, maszyny do pisania	Proces sortowniczy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
		w 16 02 09 do 16 02 13		zabawki elektryczne itp.). Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad zawiera materiały palne.	R12
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10*	Oparte na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO ₂) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą 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.: H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”. Stan stały. Odpad zawiera materiały palne.	Proces sortowniczy R12
12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2*	Źródła energii zawierające związki metali niklu i kadmu, tworzywa sztuczne, elektrolity, inne metale. Stan stały. Odpad zawiera materiały palne. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.	Proces sortowniczy R12
13.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2*	Tworzywa sztuczne, rtęć, węgiel, elektrolity, inne metale. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2*	Źródła energii zawierające tworzywa sztuczne, metale, oraz metale ziem rzadkich. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad zawiera materiały palne.	Proces sortowniczy R12
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2*	Źródła energii zawierające tworzywa sztuczne, metale, związki metali i elektrolity nie wykazujące właściwości niebezpiecznych. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad może zawierać materiały palne.	Proces sortowniczy R12
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia	1 000*	Odpady zawierające w swoim składzie: kwarc, cement, gips, ceramikę. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
		inne niż wymienione w 17 01 06			
17.	19 12 01	Papier i tektura	4 000*	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad suchy, w postaci papieru i tektury. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
18.	19 12 02	Metale żelazne	4 310*	Żelazo i dodatki stopowe. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	630*	Stopy aluminium, miedzi, cynku, cyny itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12
20.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 630*	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
21.	19 12 05	Szkło	6 000*	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węgiel sodu (Na_2CO_3) i węgiel wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12
22.	19 12 07	Drewno inne niż	2 630*	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemicelulozę, stanowiące około 90 - 95 % masy	Proces sortowniczy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
		wymienione w 19 12 06		drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	R12
23.	19 12 08	Tekstylia	2 000*	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
24.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	4 200*	Mieszanina krzemianów. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12
25.	19 12 10	Odpady palne -paliwo alternatywne	25 000*	Odpad stanowi paliwo alternatywne wytwarzane z odpadów innych niż niebezpieczne w linii do wytwarzania paliw alternatywnych. Polietylen, polipropylen, biomasa, celuloza. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny. Paliwo alternatywne – zmielone do wielkości 35 mm odpady stałe o wysokiej wartości opałowej.	Proces sortowniczy R12
26.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	40*	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 posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą 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.: HP-3 „łatwopalne”, HP4 „drażniące” HP5 „szkodliwe”, HP8 „żrące”, HP14 „ekotoksyczne”.	Proces sortowniczy R12
27.	19 12 12 (podsito)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje	10 000*	Skład chemiczny różnorodny. Frakcja podsitowa 0 - 20 mm - różnego rodzaju drobne odpady np., kompozyty, frakcja mineralna, popioły, ziemia, pozostałości żywności, szkła, itp.	Proces sortowniczy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
	0-20 mm	i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (podsito)		Odpad wilgotny, w znacznej części ulegający biodegradacji. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	R12
28.	19 12 12 (podsito) 20-80/100 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (podsito)	14 000*	Skład chemiczny różnorodny. Frakcja podsitowa - różnego rodzaju elementy kompozytów, papiery, frakcja mineralna, popioły, ziemia, pozostałości żywności, szkła, itp. Odpad wilgotny, w znacznej części ulegający biodegradacji. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Proces sortowniczy R12
29.	19 12 12 (nadsito) > 80/100 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (nadsito)	25 000*	Skład chemiczny różnorodny. Frakcja nadsitowa > 80 mm, - różnego rodzaju tworzywa sztuczne, papier, tkaniny, szkło, zabrudzone folie, tworzywa, kompozyty itp. Odpad suchy, nie ulegający biodegradacji. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Proces sortowniczy R12
30.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000*	Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki oraz odpadów wielkogabarytowych Skład chemiczny różnorodny. Odpad suchy, zawierający różnego rodzaju tworzywa sztuczne, papier, tkaniny, szkło, zabrudzone folie, tworzywa, kompozyty, drewno itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Proces sortowniczy R12
Łącznie R12			*Łącznie ilość wytworzonych odpadów wynosić będzie 30 000 Mg/rok		

II.1.1.1 Łączna ilość odpadów wytworzonych w węźle mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12 nie może przekroczyć **30 000 Mg/rok**.*

*Do limitu 30 000 Mg/rok łącznej ilości wytworzonych odpadów w węźle mechaniczno -ręcznego przetwarzania nie wlicza się odpadów, które zostały wytworzone w tym węźle a następnie zostały poddane obróbce biologicznej i zostały ponownie skierowane do procesu mechaniczno-ręcznego przetwarzania (ujęte w tabeli nr 8).

Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów biostabilizacji i biosuszenia (D8):

Tabela 8.

abela 8.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów D8					
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) spełniający wymagania określone w punkcie V.2.8. decyzji	13 922* (ubytek masy na poziomie 10%)	Wartość AT4 jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy. Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, frakcji mineralnej, popiołów, ziemi, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonymi w zał. nr 3 do ustawy o odpadach. Odpad nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Proces biostabilizacji D8 Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu biostabilizacji frakcji podsitowej 19 12 12 (0-20) (20 – 80/100 mm).
2	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	17520*	Stan stały. Odpad niepalny. Skład różnorodny – strukturalny. Biomasa, krzemiany, polietylen, polipropylen, celuloza. Odpad wilgotny, w znacznej części ulegający biodegradacji. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Proces biosuszenia D8 Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu biosuszenia frakcji podsitowej 19 12 12 20 – 80/100 mm).
Łącznie D8:			*21 900 Mg/rok	Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów D8.	
Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie (R12)					
1	19 05 03 (0-20 mm)	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (do odzysku na składowiskach) - frakcja podsitowa organiczna (0 – 20 mm)	9 000*	Odpady nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin ale z uwagi na swe parametry mogą zostać wykorzystane np. do rekultywacji składowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonymi w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpad nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny	R12 Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach (0 – 20 mm).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
2	19 05 99 (nadsito pow. 20 mm)	Inne niewymienione odpady <i>stabilizat frakcja nadsitowa (pow. 20 mm)</i>	12 000*	Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, frakcji mineralnej, popiołów, ziemi, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Odpad nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi	R12 Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm.
Łącznie:			*13 922 Mg/rok		

II.1.1.2. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku obróbki biologicznej frakcji podsitowej w procesie D8 nie może przekroczyć 21 900 Mg/rok.

Odpady wytwarzane eksploatacyjne:

Tabela 9. Odpady wytwarzane eksploatacyjne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
Odpady wytwarzane eksploatacyjne					
1	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	10,0	Popiół z kotłów na drewno, zawierający głównie krzemiany. Stan stały, pylisty. Odpad niepalny.	Instalacja energetycznego spalania paliw
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne	0,1	Mieszanina węglowodorów nasyconych po rafinacji wodorem. Stan ciekły. Odpad palny. Kod wg HP5, HP14. Odpady zawierają w swoim składzie oleje mineralne - mieszaniny płynnych węglowodorów oczyszczonych z wazeliny, powstają z przeróbki ropy naftowej. Oleje syntetyczne o bardzo różnej budowie chemicznej, otrzymane na drodze syntezy chemicznej (np. oleje poliestrowe, silikonowe węglowodorowe uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci płynnej. Odpady posiadają właściwości określone w rozporządzeniu KE (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów tj.: HP5 „szkodliwe”, HP14 „ekotoksyczne”. Mieszanina węglowodorów nasyconych po rafinacji wodorem. Stan ciekły. Odpad palny.	Hydraulika siłowa instalacji technologicznych
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,3		Silniki i przekładnie urządzeń instalacji technologicznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (odzież robocza i ochronna, czyściwo bawełniane i papierowe, sorbenty z likwidacji rozlewów substancji ropopochodnych...)	0,1	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Możliwe również sorbenty w postaci tworzyw sztucznych lub węgla aktywnego. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci stałej lub półpłynnej. Odpady posiadają właściwości określone w rozporządzeniu KE (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów tj.:HP5 „szkodliwe”, HP14 „ekotoksyczne”. Materiały naturalne i syntetyczne zanieczyszczone węglowodarami ropopochodnymi. Stan ciekły. Odpad palny.	Magazynowanie paliw. Czyszczenie instalacji technologicznych lub obiektów. Wymiana olejów.
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (w tym filtry powietrza)	30	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 w postaci tkanin, w tym zabrudzonej substancjami innymi niż niebezpieczne odzieży roboczej. Odpady kory, masa filtracyjna z biofiltra. Stan stały. Odpad palny.	Systemy wentylacji, w tym wymiana złoża w biofiltrach.
6	16 01 07*	Filtry olejowe	0,03	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne (poliuretany), zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci stałej. Odpady posiadają właściwości określone w rozporządzeniu KE (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów: HP5 „szkodliwe”, HP14 „ekotoksyczne”. Może powodować odcieki olejów. Odpad palny.	Silniki spalinowe
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu	0,25	Mieszanina wody z alkoholami. Odpady posiadają właściwości określone w rozporządzeniu KE (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów Kod HP3 „łatwopalne”, HP5 „szkodliwe”,	Instalacje chłodnicze

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (w tym: lampy fluorescencyjne, monitory, zasilacze UPS itp.)	0,05	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Możliwe występowanie metali ciężkich i kwasów. Odpady mogą zawierać rtęć. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów takich jak urządzenia elektryczne takie jak np. elektronarzędzia z akumulatorami, UPS-y. Odpady posiadają właściwości HP5 „szkodliwe”, HP6 „toksyczne”, HP8 „żrące”, HP14 „ekotoksyczne”. Odpad stały. Odpady potencjalnie palne.	Oświetlenie obiektów, instalacji. Urządzenia technologiczne. Urządzenia biurowe.
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (w tym urządzenia biurowe, sprzęt AGD itp.)	0,05	Skład chemiczny różnorodny. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów (silniki, cewki, kondensatory) oraz urządzenia elektryczne (wkrętarki, lutownice, maszyny do pisania zabawki elektryczne itp.). Odpad stały. Odpady potencjalnie palne.	Oświetlenie. Urządzenia biurowe. Urządzenia technologiczne.
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,15	Oparte na ogniach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO ₂) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpad nieuszkodzony - suchy, możliwość wylania żrącego roztworu wodnego kwasu siarkowego. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów: HP5 „szkodliwe”, HP8 „żrące”, HP11 „mutagenne”, HP14 „ekotoksyczne”. Odpad stały. Odpad może zawierać elementy palne.	Urządzenia zasilane bateriami lub baterie podtrzymujące napięcie w urządzeniach.

I.6. W punkcie III.1. podpunkt III.1.1. (tab. 12) otrzymuje nowe brzemienie:

„III.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

Tabela 12. Wytwarzane odpady inne niż niebezpieczne i niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3	15 01 03	Opakowania z drewna	

4	15 01 04	Opakowania z metali	
5	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
9	16 01 03	Zużyte opony	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
10	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Przekazywane do odzysku do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
11	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
12	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
13	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
14	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
15	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
16	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
17	19 12 01	Papier i tektura	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
18	19 12 02	Metale żelazne	
19	19 12 03	Metale nieżelazne	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
20	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
21	19 12 05	Szkło	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
23	19 12 08	Tekstylia	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
24	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
25	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
26	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
27	19 12 12 (podsito) 0-20	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (podsito)	Kierowane do biologicznego przetwarzania we własnej instalacji MBP w Wolicy bądź przekazywane uprawnionym odbiorcom do składowania w przypadku spełnienia wymogów
28	19 12 12 (podsito) 20-80/100	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (podsito)	Kierowane do biologicznego przetwarzania we własnej instalacji MBP w Wolicy (biosuszenie bądź biostabilizacja) bądź przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
29	19 12 12 (nadsito) > 80/100	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (nadsito)	Kierowane do przetwarzania we własnej instalacji MBP (proces suszenia i proces produkcji paliwa alternatywnego) bądź przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
30	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Kierowane do przetwarzania we własnej instalacji (proces suszenia i proces produkcji paliwa

		Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki oraz odpadów wielkogabarytowych	alternatywnego) bądź przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów (proces D8):			
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) Spełniający wymagania dla stabilizatu określone w punkcie V.2.8. decyzji.	Odpad przekazywany do unieszkodliwiania odpadów albo termicznego przekształcania lub kierowany do przesiania na oczkach 0 – 20 mm, celem wytworzenia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom.
2	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady po zakończonym procesie biosuszenia będą kierowane do przetwarzania we własnej instalacji na linii do mechanicznego przetwarzania odpadów (proces produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10). Odpady mogą być przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie (proces R12):			
1	19 05 03 (0–20 mm)	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (do odzysku na składowiskach) - frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
2	19 05 99 (pow. 20 mm)	Inne niewymienione odpady frakcja nadsitowa pow. 20 mm	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do składowania po spełnieniu wymogów
Odpady wytwarzane eksploatacyjne			
1	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (odzież robocza i ochronna, czyściwo bawełniane i papierowe, sorbenty z likwidacji rozlewów substancji ropopochodnych...)	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (w tym filtry powietrza) (odpady zużytej masy biofiltracyjnej biofiltra, kora, zrębki)	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
6	16 01 07*	Filtry olejowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu	
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (w tym: lampy	Przekazywane do odzysku do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

		fluorescencyjne, monitory, zasilacze UPS itp.)	
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (w tym urządzenia biurowe, sprzęt AGD itp.)	
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami

„

I.7. Podpunkt III.1.2. (tab. 13) otrzymuje nowe brzmienie:

„III.1.2. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji MBP:

Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych zlokalizowane w hali sortowni: ozn. MH4, MH6, MH8, MH9.

Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych zlokalizowane na placach, ozn.:

- MP2(k) - plac z kontenerami, kontener morski zamykany,
- MP3(b) - boksy na odpady (zadaszone),
- MP4(k) - plac z kontenerami (kontenery przykrywane plandeką),
- MP5(k) - plac z kontenerami (kontenery przykrywane plandeką) i odpady zbelowane,
- MP6(k) - plac z kontenerami (kontenery przykrywane plandeką),
- MP7(k) - plac z kontenerami (kontenery pod zadaszeniem lub przykrywane plandeką),
- MP8(k) - plac z kontenerami (kontenery pod zadaszeniem lub przykrywane plandeką)

Tabela 13. Sposoby i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
Odpady wytwarzane w procesie R12				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach, w sprasowanych kostkach lub big-bagach
			Plac z kontenerami MP4(k)	Odpady zbelowane lub w kontenerach lub w big-bagach szczelnie przykrytych plandeką
			Plac z kontenerami MP5(k)	
			Plac z kontenerami MP7(k)	
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach lub zbelowane lub big-bagach
			Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady zbelowane lub w kontenerach lub w big-bagach szczelnie przykrytych plandeką
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach lub big-bagach
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Plac z kontenerami MP4(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
			Plac z kontenerami MP6(k)	
			Plac z kontenerami MP7(k)	
			Plac z kontenerami MP8(k)	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
5.	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe Opakowanie wielomateriałowe	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach, w sprasowanych kostkach lub big-bagach
			Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady zbelowane lub w kontenerach lub big-bagach szczelnie przykrytych plandeką
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach, w sprasowanych kostkach lub big-bagach
			Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Plac boksy MP3(b) podstrefa na odpady wytworzone	Odpady magazynowane będą w boksie na odpady
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Plac z kontenerami MP2(k) Kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą w workach, w big-bagach lub pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
9.	16 01 03	Zużyte opony	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub luzem
			Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub w pojemnikach, na paletach
			Hala sortowni Boks MH8	
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w workach, pojemnikach, w big-bagach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w workach, pojemnikach, w big-bagach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
13.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w workach, pojemnikach, w big-bagach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w workach lub pojemnikach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Plac boksy MP3(b) Plac z kontenerami MP6(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub luzem
17.	19 12 01	Papier i tektura	Hala sortowni Boks MH8 Plac z kontenerami MP4(k) Plac z kontenerami MP5(k) Plac z kontenerami MP7(k)	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach, w sprasowanych kostkach lub big-bagach Odpady magazynowane będą w kontenerach
18.	19 12 02	Metale żelazne	Plac z kontenerami MP4(k) Plac z kontenerami MP6(k) Plac z kontenerami MP7(k) Plac z kontenerami MP8(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	Plac z kontenerami MP4(k) Plac z kontenerami MP6(k) Plac z kontenerami MP8(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
20.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Hala sortowni Boks MH6 Hala sortowni Boks MH8 Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach Odpady magazynowane będą w kontenerach
21.	19 12 05	Szkło	Plac z kontenerami MP3(b) Podstrefa na odpady wytworzone	Odpady magazynowane będą w boksie na odpady
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Hala sortowni Boks MH8 Plac z kontenerami MP5(k) Plac z kontenerami MP7(k)	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach Odpady magazynowane będą w kontenerach
23.	19 12 08	Tekstylia	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach
24.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie) -frakcja podsitowa 0÷20 mm	Hala sortowni Boks MH6 Plac z kontenerami MP6(k)	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach Odpady magazynowane będą w kontenerach
25.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Hala sortowni Boks MH4 Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach, w sprasowanych kostkach
26.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Plac z kontenerami MP2(k) Kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych Hala sortowni Boks MH9	W workach, w big-bagach lub pojemnikach Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
27.	19 12 12 (frakcja podsitowa) 0-20 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub kontenerach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
28.	19 12 12 (frakcja podsitowa) 20-80 mm lub większe)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie w kontenerach (odpady mogą być magazynowane tylko w sytuacji braku wolnych bioreaktorów)
29.	19 12 12 (frakcja nadsitowa pow. 80/100 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa	Hala sortowni Boks MH4 Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach
30.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki oraz odpadów wielkogabarytowych	Hala sortowni Boks MH4 Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach
Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów (proces D8):				
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) Spełniający wymagania określone w punkcie V.2.8. decyzji.	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach
2	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach
Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie (proces R12):				
1	19 05 03 (0-20 mm)	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (do odzysku na składowiskach) - frakcja podsitowa 0 - 20 mm	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach.
2	19 05 99 (pow. 20 mm)	Inne niewymienione odpady - frakcja nadsitowa pow. 20 mm	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
Odpady wytwarzane eksploatacyjne				
1.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Plac z kontenerami MP6(k)	Odpady magazynowane w pojemnikach lub w kontenerach
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (odzież robocza i ochronna, czyściwo bawełniane i papierowe, sorbenty z likwidacji rozlewów substancji ropopochodnych)	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (w tym filtry powietrza) (odpady zużytej masy biofiltracyjnej biofiltra, kora, zrębki)	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
6	16 01 07*	Filtry olejowe	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
7	16 01 14*	Płynы zapobiegające zamarzaniu	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (w tym: lampy fluorescencyjne, monitory, zasilacze UPS itp.)	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (w tym urządzenia biurowe, sprzęt AGD itp.)	Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach

”

I.8. W punkcie V. podpunkty V.1.2. (tab. 19) otrzymuje nowe brzmienie:

„V.1.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów:

Tabela 19. Odpady kierowane do przetwarzania w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]*	Proces przetwarzania 1) 2) 3)
1.	20 03 01	Niesegregowane zmieszane odpady komunalne	30 000*	zmieszane odpady komunalne kierowane na linię sortowniczą w celu wydzielenia frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania
2.	20 01 01	Papier i tektura	8 000*	odpady kierowane na linię sortowniczą, celem doczyszczania i rozsortowania
3.	20 01 02	Szkło	8 000*	
4.	20 01 10	Odzież	2 000*	
5.	20 01 11	Tekstylia	2 000*	
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	500*	odpady kierowane na linię sortowniczą, celem doczyszczania i rozsortowania
7.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	8 000*	
8.	20 01 40	Metale	4 000*	
9.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000*	
10.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000*	odpady kierowane częściowo na linię sortowniczą

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]*	Proces przetwarzania 1) 2) 3)
11.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	500*	odpady kierowane na linię sortowniczą
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000*	odpady zebrane w sposób selektywny kierowane na linię sortowniczą, celem doczyszczania i rozsortowania
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 000*	
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000*	
15.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000*	
16.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 000*	
17.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000*	
18.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 000*	
19.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	200*	
20.	17 04 07	Mieszaniny metali	50*	
21.	17 02 02	Szkło	50*	
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2 000*	odpady kierowane do sortowania i produkcji paliwa alternatywnego
23.	16 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady palne)	500*	
24.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2 000*	
25.	19 12 01	Papier i tektura	2 000*	
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000*	
27.	19 12 08	Tekstylia	1 000*	
28.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	500*	odpady kierowane do sortowania i produkcji paliwa alternatywnego
29.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady palne, inne niż niebezpieczne np.: mieszanina tworzyw sztucznych i gumy)	500*	
30.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	500*	
31.	12 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki tworzyw sztucznych)	500*	
32.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 000*	
33.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000*	
34.	17 02 01	Drewno	100*	
35.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000*	
36.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50*	odpady przetwarzane częściowo na linii sortowniczej
37.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	1 000*	odpady przetwarzane częściowo na linii sortowniczej
38.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	500*	odpady przyjmowane w sytuacjach odbiegających od normalnych, kierowane na linię sortowniczą w zależności od potrzeb
39.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	1 000*	
40.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	4 500*	odpady przetwarzane częściowo na linii sortowniczej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]*	Proces przetwarzania 1) 2) 3)
41.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	100*	odpady kierowane do rozrywarki worków oraz sito
42.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	500*	odpady kierowane bezpośrednio do produkcji paliwa alternatywnego
43.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	15 000*	
44.	19 12 12 pow. 80 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa pow. 80 mm	30 000*	
45.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – pozostałości z sortowania odpadów (z wyłączeniem frakcji podsitowej)	30 000*	
46.	16 01 03	Zużyte opony	500*	odpady kierowane bezpośrednio do produkcji paliwa alternatywnego
47.	03 01 99	Inne nie wymienione odpady (inne odpady palne z produkcji mebli np.: drewno z tapicerką)	1 000*	
48.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje (odpady własne z procesu biosuszenia)	17 520*	
49.	17 03 80	Odpadowa papa	500*	
50.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	5 000*	
Razem nie więcej niż:			*30 000 Mg/rok	

1) Łączna ilość odpadów przyjętych z zewnątrz do przetwarzania w procesie R12 nie może przekraczać 30 000 Mg/rok.

2) Zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 nie będą przetwarzane łącznie z innymi odpadami.

3) Odpady opakowaniowe przetwarzane będą łącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi".

I.9. W punkcie V. podpunkty V.2., V.2.1., V.2.2. (tab. 21), V.2.3., V.2.4. (tab. 22), V.2.5., V.2.6., V.2.7., V.2.8., V.2.9. otrzymują nowe brzmienie:

„V.2. Procesy biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej 19 12 12 (0-20 i 20-80/100 mm) (proces D8):

V.2.1. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

Procesy biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone będą w hali sortowniczej w 4 bioreaktorach na terenie ZZO Wolica pod adresem Wolica 217, 38 – 200 Jasło na terenie działek o nr ewidencyjnych: 297/2, 297/3, 297/6, 297/7, 297/8, 297/10, 297/11, 297/12, 297/13, 302; 292/5; 292/6; 292/7; 300/6; obręb: 017 Wolica, gm. Jasło, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

V.2.2. Rodzaje i ilości odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania w procesie stabilizacji tlenowej bądź biosuszenia (proces D8):

Tabela 21. Rodzaje i ilości odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania (D8):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]*	Proces przetwarzania
Odpady kierowane do procesu biostabilizacji:				
1	19 12 12 frakcja podsitowa 0-20 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - - <i>frakcja podsitowa 0-20</i>	10 000*	Proces biostabilizacji D8
2	19 12 12 frakcja podsitowa 20-80/100 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - - <i>frakcja podsitowa 20-80/100</i>	14 000*	
Odpady kierowane do procesu biosuszenia:				
1	19 12 12 frakcja podsitowa 20-80/100 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - - <i>frakcja podsitowa kaloryczna 20-80/100 mm</i>	21 900*	Proces biosuszenia D8
Razem nie więcej niż			*21 900 Mg	

V.2.3. Łączna ilość odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania w instalacji MBP Wolica wynosić będzie maksymalnie **21 900 Mg** odpadów w skali roku; w tym:

- nie więcej niż 21 900 Mg w przypadku prowadzenia tylko procesu biosuszenia (cykl 7 dniowy),
- nie więcej niż 15 469 Mg/rok w przypadku prowadzenia tylko procesu biostabilizacji tlenowej (cykl 21 dniowy).

V.2.3.1. Prowadzący instalację do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Wolicy zobowiązany jest prowadzić proces biologicznego przetwarzania wytworzonej frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 (0-80/100 mm) pochodzącej z procesu przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych, zgodnie z pkt. V.2. i V.3. pozwolenia.

V.2.3.2. Wytworzona frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 (0÷20 mm) będzie mogła być przekazywana do składowania w przypadku spełnienia parametrów pozwalających na składowanie, określonych w przepisach szczegółowych. W przypadku, gdy parametry decydujące o dopuszczeniu do składowania nie będą spełnione, frakcja ta poddawana będzie procesowi stabilizacji tlenowej (D8).

V.2.3.3. Dopuszcza się przekazanie wytworzonej frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 (0-80/100 mm), pochodzącej z procesu przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych, do innych instalacji zapewniających proces biologicznego przetwarzania tej frakcji, w przypadku udokumentowanej sytuacji awaryjnej bioreaktorów nie pozwalającej na prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów w ZZO Wolica lub braku wolnych bioreaktorów ZZO Wolica (gdy zaistnieje konieczność wydłużenia fazy intensywnej procesu w reaktorach) przez okres powyżej 7 dni.

V.2.3.4. Dopuszcza się przekazywanie wytworzonej frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 (0-80/100 mm) o właściwościach palnych do procesu termicznego przekształcania tych odpadów (proces R1), uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie odpadów tej frakcji.

V.2.3.5. W przypadku wolnych mocy przerobowych bioreaktora, prowadzony będzie proces podsuszania wydzielonej frakcji nadsitowej wysokoenergetycznej 19 12 12 (pow. 80/100 mm) oraz wytworzonych odpadów palnych o kodzie 19 12 10 -

Paliwo alternatywne o wilgotności powyżej 25%, celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu poniżej 25%. W wyniku procesu kod odpadu nie będzie ulegał zmianie”.

„V.2.4. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do obróbki biologicznej (do stabilizacji tlenowej bądź biosuszenia) frakcji podsitowej:

V.2.4.1. Odpady z węzła mechanicznego przetwarzania odpadów tj. odpady frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 (0-20 mm) i (20-80/100 mm) będą kierowane bezpośrednio do bioreaktorów. Wytworzone odpady frakcji podsitowej winny być umieszczane na bieżąco w bioreaktorach lub na zakończenie dnia roboczego.

V.2.4.2. Wyłącznie w sytuacji awaryjnej lub braku wolnych bioreaktorów, gdy zaistnieje konieczność wydłużenia fazy intensywnej procesu w reaktorach, nowo wysortowana frakcja biodegradowalna 19 12 12 (0- 20 mm) i (20-80/100 mm) będzie magazynowana w boksie betonowym MH6 w hali sortowniczej – nie dłużej niż 7 dni.

V.2.4.3. W przypadku braku wolnych bioreaktorów przez okres powyżej 7 dni frakcja podsitowa winna zostać przekazana do innej instalacji MBP.

Tabela 22. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania w bioreaktorach (proces D8):

Lp.	Kod odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do stabilizacji tlenowej bądź biosuszenia:
1	19 12 12 frakcja podsitowa (0-20 mm)	Hala Sortowni MH6 boks Odpady magazynowane w przyłomie oznakowanej kodem odpadu
2	19 12 12 frakcja podsitowa (20-80/100 mm)	Hala Sortowni MH6 boks Odpady magazynowane w przyłomie oznakowanej kodem odpadu
3	19 12 12 frakcja podsitowa kaloryczna (20-80/100 mm) (do biosuszenia)	Hala Sortowni MH6 boks Odpady magazynowane w przyłomie oznakowanej kodem odpadu

*Maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów ustalono w załączniku nr 5.”

„V.2.5. Rodzaj i maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku biostabilizacji frakcji podsitowej 19 12 12 (0-20 mm, 20 – 80/100 mm) w procesie D8:

V.2.5.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej (proces D8) wskazano w punkcie II.1.1. (tab. nr 8) oraz sposób gospodarowania nimi w punkcie III.1.1. (tab. nr 14) decyzji.

V.2.5.2. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku procesu przesiania wytworzonego stabilizatu na sicie (proces R12) wskazano w punkcie II.1.1. (tab. nr 8) oraz sposób gospodarowania nimi w punkcie III.1.1. (tab. nr 14) decyzji.”

„V.2.6. Warunki procesu biostabilizacji frakcji podsitowej 19 12 12 (0-20 mm, 20-80/100 mm) w warunkach tlenowych oraz kwalifikacja procesu:

V.2.6.1. Proces kwalifikowany zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

V.2.6.2. Proces technologiczny biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej 19 12 12 (0- 20 mm) oraz (20 – 80/100 mm) w bioreaktorach prowadzony będzie w sposób ustalony w pkt. I.4.2.2. decyzji.

V.2.6.3. Reaktory wykorzystywane do procesu biostabilizacji zostaną oznaczone tablicą „Reaktor nr (...) biostabilizacja” oraz datą załadunku bioreaktora.

V.2.6.4. Frakcja podsitowa poddawana będzie procesowi tlenowej biostabilizacji jednoetapowo w zamkniętych reaktorach z aktywnym napowietrzaniem i zraszaniem wsadu przez okres minimum 21 dni, do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu wskazanych w punkcie V.2.8. decyzji.

V.2.6.5. W przypadku wolnych mocy przerobowych do procesu biologicznej stabilizacji przyjmowana będzie frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 (0-80/100 mm) z innych instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych, na podstawie zawartych umów i w oparciu o dokumentację ewidencyjną przyjmowanych odpadów.

V.2.6.6. Prowadzony będzie monitoring technologiczny procesu biostabilizacji odpadów ustalony w punkcie X.6. pozwolenia. Zgodnie z wymogiem Bat 36 Konkluzji prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej.”

„V.2.7. Badania wsadu w procesie biostabilizacji w bioreaktorach:

V.2.7.1. Przed zakończeniem procesu biostabilizacji odpadów frakcji podsitowej (0-20 mm, 20–80/100 mm) w bioreaktorach, zlecane będą laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymogów dla stabilizatu wskazanych w punkcie V.2.8. decyzji. Badania winny określać datę rozpoczęcia procesu oraz termin poboru próby oraz opis poboru próby.

V.2.7.2. Jeżeli w odniesieniu do procesów prowadzonych w takich samych warunkach technologicznych, wyniki co najmniej 3 następujących po sobie badań, potwierdziły spełnienie wymagań, o których mowa w pkt. V.2.8. pozwolenia, dopuszcza się prowadzenie badań co najmniej raz na kwartał, jeżeli warunki technologiczne prowadzenia procesu nie uległy zmianie

V.2.7.3. Badania przeprowadza się w celu wykazania, że odpady, które mają zostać przekazane do składowania odpadów lub termicznego przekształcania odpadów, spełniają wymagania dla stabilizatu. Próbki odpadów do badań pobiera przedstawiciel tego laboratorium”.

„V.2.8. Proces biostabilizacji odpadów w bioreaktorach prowadzony będzie, aż do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu:

- straty prażenia mniejszej niż 35%
- zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20% suchej masy.
- AT4 poniżej 10 mg O₂/g suchej masy.

V.2.8.1. Odpady powstałe w procesie biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej, w tym pozostałe po wydzieleniu odpadów, niebędące stabilizatem:

- 1) wymagają dalszego przetwarzania w procesie biologicznego przetwarzania odpadów albo
- 2) jeżeli proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzony przez co najmniej 4 tygodnie nie doprowadził do osiągnięcia parametrów wymaganych dla stabilizatu (pkt. V.2.8. pozwolenia), mogą zostać przekazane do termicznego przekształcania odpadów”.

„V.2.9. Odpad spełniający wymagania określone dla stabilizatu kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 99 - Stabilizat. Wytworzony stabilizat może zostać przekazany do składowania na składowisku odpadów (proces D5) lub może zostać poddany przesianiu na sicie bębnowym o prześwicie oczek 20 mm (proces R12), celem wytworzenia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom przeznaczonego do odzysku o kodzie 19 05 03 (0-20 mm) oraz stabilizatu 19 05 99 (pow. 20 mm) przekazywana innym posiadaczom do wykorzystania zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami (proces D5)”.

V.2.10. Proces przetwarzania odpadu o kodzie 19 05 99 – Stabilizat, kwalifikowany będzie zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, jako proces R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

V.2.11. Proces przetwarzania tzw. stabilizatu poprzez jego przesiewanie prowadzony będzie, na sicie linii sortowniczej nr 1 w hali sortowni posiadającą utwardzoną, szczelną powierzchnię.

V.2.12. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku biostabilizacji odpadów w procesie D8:

V.2.12.1. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku biostabilizacji ustalono w punkcie w punkcie III.1.2. (tab. 15) decyzji.

V.2.12.2. Maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów wytwarzanych w wyniku biostabilizacji ustalono w załączniku nr 5”.

I.10. Punkt V.3. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„V.3. Warunki procesu biosuszenia frakcji podsitowej 19 12 12 (20-80/100 mm) w warunkach tlenowych (D8) oraz kwalifikacja procesu:

V.3.1. Proces biologicznego suszenia odpadów prowadzony w miejscowości Wolica, na działce o numerze ewidencji gruntu 297/11 do której prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

V.3.2. Do procesu biosuszenia kierowane będą odpady o kodzie 19 12 12 (20 - 80 mm) ujęte w tabeli nr 21.

V.3.3. Proces biosuszenia kwalifikowany zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszkanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

V.3.4. Reaktory wykorzystywane do procesu biosuszenia zostaną oznaczone tablicą „Reaktor nr (...) biosuszenie” oraz datą załadunku bioreaktora.

V.3.5. Proces technologiczny biosuszenia odpadów prowadzony będzie jednoetapowo w bioreaktorach, przy wykorzystaniu tych samych urządzeń i wyposażenia, jak w przypadku procesu biostabilizacji, z systemem odbierania odcieków, w warunkach wymuszonego napowietrzania, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza poprocesowego poprzez biofiltr, przez okres co najmniej 7 dni (zgodnie z pkt. I.4.2.1.).

V.3.6. W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/. Wytworzony odpad 19 05 01 kierowany będzie następnie do mechanicznego przetwarzania

(proces R12), celem wytworzenia odpadów: 19 12 10 /odpady palne/ i odpadów z grup 19 12 lub będzie przekazywany zewnętrznym odbiorcom.

V.3.7. Prowadzony będzie monitoring technologiczny i dokumentacja procesu biosuszenia odpadów ustalony w punkcie X.6. pozwolenia.

V.3.8. Rodzaj i maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku biosuszenia odpadów w procesie D8:

V.3.8.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w procesie biosuszenia frakcji podsitowej (proces D8) wskazano w punkcie II.1.1. (tab. nr 8) oraz sposób gospodarowania nimi w punkcie III.1.1. (tab. nr 14) decyzji.

V.3.9. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku biosuszenia odpadów w procesie D8:

V.3.9.1. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku biosuszenia ustalono w punkcie III.1.2. (tab. 15) decyzji.

V.3.9.2. Maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów wytwarzanych w wyniku biosuszenia ustalono w załączniku nr 5".

I.11. Punkt IX. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„IX. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości dla instalacji IPPC:

IX.1. Odpady przyjmowane do instalacji przeznaczone do przetworzenia oraz odpady zbierane i wytworzone w wyniku procesów technologicznych będą magazynowane oddzielnie, w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i przetwarzanie, zgodnie z wymogiem BAT 2.e) Konkluzji.

IX.2. Instalacje eksploatowane będą z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych. Prowadzony będzie bieżący nadzór nad stanem technicznym instalacji, zgodnie z pkt. X. decyzji.

IX.3. Bioreaktory wyposażone będą w system ujęcia i odprowadzenia ścieków technologicznych do szczelnego zbiornika na ścieki technologiczne ZOdc2.

IX.4. Na bieżąco monitorowana będzie ilość ścieków technologicznych zgromadzona w zbiornikach bezodpływowych, tak by nie dopuścić do przepełniania zbiorników.

IX.5. Pojemniki wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do zbierania i magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą podlegać odkazaniu z częstotliwością nie rzadziej niż raz w miesiącu.

IX.6. Produkty wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu, w specjalnie do tego celu przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiających ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

IX.7. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.

IX.8 Proces biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych bioreaktorach prowadzony będzie z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery – system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego poprzez biofiltr.

IX.9. Aby zoptymalizować zużycie wody (BAT 19, BAT 35 Konkluzji) ścieki technologiczne zawracane będą do obiegu tj. recykulowane w całości do procesu

technologicznego, co pozwoli na zmniejszenie zużycia wykorzystywanej wody wodociągowej do celów technologicznych.

IX.10. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych ustalony w punkcie X. pozwolenia.

IX.11. Zapewnione zostanie osiągnięcie parametrów stabilizatu określonych w punkcie V.2.8. niniejszej decyzji, celem ograniczenia uciążliwości odorowej.

IX.12. W celu zapobiegania emisjom odorów lub ich ograniczenia, zgodnie z wymogiem BAT 13 Konkluzji, stosowane będą techniki:

a. Minimalizowanie czasu magazynowania odpadów wydzielających odór w magazynach lub w zbiornikach, pojemnikach, w szczególności w warunkach beztlenowych. Czas magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych przeznaczonych do przetwarzania w instalacji MBP ograniczony będzie do niezbędnego minimum (maksymalnie 3 dni robocze). Frakcja podsitowa 19 12 12 (0-20mm), (20-80/100 mm) wydzielona na linii sortowniczej kierowana będzie bezpośrednio do bioreaktorów. Przewiduje się jej magazynowanie wyłącznie w celu zapewnienia bioreaktora. Wytworzony stabilizat przekazywany będzie niezwłocznie odbiorcom odpadu.

c. Optymalizacja przetwarzania tlenowego (BAT 36).

Prowadzony będzie bieżący monitoring technologiczny parametrów procesów tlenowego przetwarzania odpadów, zgodnie z warunkami pkt. X.6. pozwolenia zintegrowanego”.

I.12. Punkt X.5. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„X.5. Prowadzona dokumentacja pracy linii sortowniczej:

X.5.1. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą na bieżąco w dowolnej bazie danych bilanse przetworzonych zmieszanych odpadów komunalnych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym, celem skuteczności prowadzonych procesów odzysku. Dane te będą przechowywane przez okres 5 lat.

X.5.2. Dwa razy w ciągu roku (w okresie letnim i zimowym) przeprowadzone zostaną badania ilości wyodrębnionych odpadów w procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej 19 12 12 (pow. 80/100 mm) oraz podsitowej (0-80/100 mm). Badania określać będą ilość odpadów poddanych przetworzeniu w ciągu całego dnia roboczego oraz ilości uzyskanych poszczególnych frakcji odpadów wraz z oceną poziomu zanieczyszczeń w wydzielonych odpadach”.

I.13. Punkt X.6. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„X.6. Prowadzona dokumentacja pracy bioreaktorów:

X.6.1. Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania biologicznego odpadów frakcji podsitowej (19 12 12 0–20, 20-80/100 mm) w reaktorach, zawierająca co najmniej:

- daty pracy poszczególnych reaktorów (data załadunku i rozładunku reaktora),
- ilości odpadów wprowadzanych do reaktora,
 - dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów w bioreaktorach,
- ewidencja odpadów przetworzonych i wytworzonych.

Rejestr badań umożliwił będzie identyfikację daty i miejsca poboru próby (nr reaktora, data rozpoczęcia procesu biostabilizacji w bioreaktorze, z którego pobrano próbę).

Dokumentację procesu biostabilizacji będą stanowić wyniki badań przechowywane przez okres 5 lat.

X.6.2. Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów biosuszenia w bioreaktorach:

- daty pracy poszczególnych reaktorów (data załadunku i rozładunku reaktora),
- ilości odpadów wprowadzanych do reaktora,
- ewidencja odpadów przetworzonych i wytworzonych.

X.6.3. Dane i wyniki badań przechowywane będą przez okres 5 lat.

X.6.4. Prace związane z działaniami konserwacyjnymi bioreaktorów będą prowadzone w sposób nie powodujący przestoju pracy instalacji; konserwacja każdego wolnego od wsadu reaktora z osobna”.

I.14. Punkt XI.4. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„XI.4. Ewidencja odpadów:

XI.4.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji.

XI.4.2. W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych oraz zbieranych.

XI.4.3. Dla odpadów wytwarzanych i przetwarzanych o kodzie 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla frakcji nadsitowej 19 12 12 (>80/100 mm) i frakcji podsitowej 19 12 12 (<0-20 mm, 20/80/100 mm) prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XI.4.4. Dla wytwarzanego odpadu o kodzie 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady - stabilizat/ prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XI.4.5. Ewidencjonowanie rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych w instalacji MBP oraz wytwarzanych odpadów, prowadzone będzie według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz wykorzystaniem formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych oraz w systemie Bazy danych o odpadach”.

I.15. W punkcie XX.2. podpunkt XX.2.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„XII.2.1. W „Raporcie rocznym ..” należy przedstawiać również dane dotyczące gospodarowania odpadami na terenie Zakładu (zestawienie roczne za rok poprzedni):

- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie mechanicznego przetwarzania (proces R12),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów (proces R12),
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie biostabilizacji frakcji podsitowej 0-20 mm, 20- 80/100 mm o kodzie 19 12 12 (proces D8),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biostabilizacji frakcji podsitowej (proces D8) oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie biosuszenia odpadów (proces D8),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biosuszenia odpadów (19 05 01) oraz dalszy sposób gospodarowania nimi,

- ilości przetworzonych odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (proces R12),
- ilości wytworzonych odpadów o kodzie 19 12 10 - Paliwo alternatywne (proces R12) w skali roku oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w toku eksploatacji instalacji MBP oraz sposób gospodarowania nimi,
- zestawienie zużycia wody i energii elektrycznej oraz surowców i paliw,
- wnioski i zalecenia”.

I.16. Załącznik nr 5 do pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e

Wnioskiem z dnia 3 września 2025r., uzupełnionym w dniu 15 września 2025r., Pan Jerzy Kotulak prowadzący działalność pod nazwą Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, 38-200 Jasło, ul. Hankówka 28, NIP: 6851011633, wystąpił o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 5 września 2022r. znak: OS.I.7222.9.6.2020.RD, w której udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP), produkcji paliw alternatywnych oraz zbierania odpadów w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy.

Pismem z dn. 10 września 2025r. znak: OS.I.7222.18.7.2025.RD wezwano Wnioskodawcę do przedłożenia uzupełnień formalnych wniosku. W dniu 12 września 2025r. dokonano uzupełnień.

Po przeanalizowaniu dokumentów przedłożonych przez Wnioskodawcę, pismem z dnia 16 września 2025r. znak: OS.I.7222.18.7.2025.RD, zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz o umieszczeniu przedmiotowego wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 253/2025.

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu i Środowiska drogą elektroniczną przy piśmie z dnia 16 września 2025r. znak: OS.I.7222.18.7.2025.RD, celem rejestracji.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dn. 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 poz. 1029 t.j.).

Wnioskowana zmiana nie jest związana z istotną zmianą instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiana nie spowoduje zmiany sposobu funkcjonowania instalacji oraz znaczącego zwiększenia jej negatywnego oddziaływania na środowisko. Związku z powyższym, przed wydaniem zmiany pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów z art. 41a ust. 1 i ust. 1a ustawy o odpadach (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 t.j. ze zm.), tj. kontroli wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska oraz komendanta powiatowego (miejskiego) państwowej straży pożarnej.

W toku prowadzonego postępowania, uwzględniając zapisy art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zwrócono się pismem z dnia 6 października 2025r. znak: OS.I.7222.18.7.2025.RD do Wójta Gminy Jasło, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów, o wydanie opinii w sprawie. Postanowieniem z dnia 20 października 2025r. znak: OŚiGK.6220.7.2025 Wójt Gminy Jasło zaopiniował pozytywnie przedmiotowy wniosek.

Na podstawie dokumentacji będącej w posiadaniu tut. Organu, ustalono co następuje:

Pan Jerzy Kotulak prowadzący działalność pod nazwą Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy z/s w Wolicy, uzyskał pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania [IPPC], w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy, którą tworzą:

- węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów o wydajności 30 000 Mg/rok, ~100 Mg/dobę, w tym: przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki, produkcji paliwa alternatywnego;

- węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności 21 900 Mg/rok, w tym procesy biostabilizacji i biosuszenia, kwalifikowanej jako instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań:

- obróbki biologicznej,
- obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Dodatkowo, w węźle do mechaniczno-ręcznego przetwarzania instalacji MBP prowadzony jest proces przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych, odpadów wielkogabarytowych, odpadów selektywnie zebranych i innych odpadów komunalnych oraz proces produkcji paliw alternatywnych.

Na terenie Zakładu prowadzone będzie zbieranie odpadów w ilości 10 000 Mg/rok.

Eksploatowana instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP), zlokalizowana w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy, kwalifikowana jest zgodnie z pkt 5 ppkt 3b) 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 2014 r. poz. 1169), jako instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, której eksploatacja zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wymagała uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Eksploatowana instalacja MBP, na podstawie §2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839 ze zm.), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, jako instalacja do przetwarzania odpadów w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy o odpadach (...), mogących przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę (...).

Instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów w Wolicy jest wpisana przez Marszałka Województwa Podkarpackiego na „Liście funkcjonujących oraz planowanych do budowy, rozbudowy lub modernizacji na terenie województwa podkarpackiego instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach” jako „Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – Sortownia odpadów komunalnych zmieszanych i z selektywnej zbiórki / Wolica, 38-200 Jasło”.

Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 1 i 3 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 41 ust. 3 pkt. 1 a) i c) ustawy o odpadach, właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Zakres wniosku obejmuje:

1. Prowadzący instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Wolicy występuje o dostosowanie warunków obowiązującego pozwolenia zintegrowanego do wymogów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (Dz. U. z 2024r. poz. 666 t.j.).
2. Dodatkowo, wystąpiono o zwiększenie ilości z 12 000 Mg/rok na 13 922 Mg/rok
- wytwarzanego odpadu stabilizatu klasyfikowanego jako odpad o kodzie 19 05 99
- Inne niewymienione odpady (stabilizat), o parametrach wskazanych w punkcie V.2.8. decyzji.

Uwzględniając wniosek wprowadzono w pozwoleniu następujące zmiany:

Dostosowano zapisy pozwolenia zintegrowanego do wymogów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 666), zgodnie z wymogiem § 11 ust. 3 ww. rozporządzenia.

W punktach I.1., I.4.1., I.2.1.1., I.4.1.3, I.4.2., I.4.2.1., I.4.2.2., I.4.2.3., II.1.1. (tab.7), tab. 8), III.1.1. (tab. 12), III.1.2. (tab. 13), V.1.2. (tab. 19), V.2., V.2.1., V.2.2. (tab. 21), V.2.3., V.2.4. (tab. 22), V.2.5., V.2.6., V.2.7., V.2.8. V.2.9. pozwolenia zintegrowanego, gdzie występowało oznaczenie „ex” w kodzie odpadu 19 12 12 [Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11] usunięto to oznaczenie.

Fracje wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych oznaczone będą:

- frakcja podsitowa 19 12 12 (<0-20 mm, 20 - 80/100 mm),
- frakcja nadsitowa 19 12 12 (pow. 80/100 mm).

Jak wynika z wniosku, frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 (<0-20 mm, 20 - 80/100 mm), kierowana do procesu biostabilizacji zawiera w składzie mniejszą niż zakładano ilość biomasy (natomiast większą ilość frakcji mineralnej) a w konsekwencji, następuje mniejszy ubytek w trakcie procesu biostabilizacji; wytwarzana jest większa ilość odpadu o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady (stabilizat) oraz większa ilość odpadów wytwarzanych w wyniku przesiania stabilizatu na sicie, tj. odpadów o kodach: 19 05 03 0 – 20 mm [Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)] oraz 19 05 99 pow. 20 mm [Inne niewymienione odpady stabilizat]. Tym samym, w tabeli nr 8 pozwolenia „Rodzaje i ilość odpadów wytwarzanych w wyniku biostabilizacji frakcji podsitowej w procesie D8” zezwoliłem na zwiększenie ilości wytwarzanego w wyniku procesu MBP stabilizatu z 12 000 Mg/rok na 13 922 Mg/rok (ubytek masy na poziomie 10%).

W konsekwencji, w tej samej tabeli nr 8 zezwolono również zwiększenie łącznej ilości odpadów wytwarzanych w wyniku przesiania stabilizatu na sicie, tj. odpadów o kodach:

- 19 05 03 (0 – 20 mm) [Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) - frakcja podsitowa organiczna] oraz
- 19 05 99 (pow. 20 mm) [Inne niewymienione odpady stabilizat frakcja nadsitowa] z 12 000 Mg/rok na 13 922 Mg/rok.

Wydzielona na sicie frakcja klasyfikowana jako odpady o kodzie 19 05 03 - Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) o granulometrii nie większej niż 20 mm może być stosowana do procesu odzysku wyłącznie na składowisku odpadów lub w obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych.

Stabilizat jest unieszkodliwiany przez składowanie na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne albo termicznie przekształcany.

Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku obróbki biologicznej frakcji podsitowej w procesie D8, ustalona w punkcie II.1.1.2. pozwolenia nie zmienia się i wynosi 21 900 Mg/rok.

Zdolność przetwarzania odpadów w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Wolicy nie ulega zmianie. Produkcja paliwa alternatywnego jest prowadzona na linii do mechanicznego przetwarzania odpadów z użyciem urządzeń wchodzących w skład instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Czas pracy instalacji nie ulega zmianie.

Prowadzący instalację komunalną do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Wolicy zobowiązany jest prowadzić proces biologicznego przetwarzania wytworzonej frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 (0-80/100 mm) pochodzącej z procesu przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych, zgodnie z pkt. V.2. i V.3. obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Co do zasady, zgodnie z art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach, prowadzący instalację komunalną jest obowiązany do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w pełnym procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Niedopuszczalne jest nieuzasadnione zaniechanie prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowych wytworzonych w procesie przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych, w przypadku wolnych bioreaktorów instalacji MBP Wolica.

W punktach V.2.3.2, V.2.3.3., V.2.3.4. pozwolenia ustalono warunki przekazywania wytworzonej w instalacji MBP Wolica frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 uprawnionym odbiorcom.

Prowadzący instalację w gospodarce odpadami zobowiązany jest również do przestrzegania hierarchii sposobów postępowania z odpadami i tzw. zasady bliskości, wskazanej w art. 20 ustawy o odpadach.

Zgodnie z wymogiem Bat 36 Konkluzji winna być prowadzona kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach. Prowadzone będą badania wsadu w procesie biostabilizacji frakcji podsitowej w bioreaktorach pod kątem spełnienia wymogów dla stabilizatu wskazanych w punkcie V.2.8. decyzji.

Zgodnie z wymogiem § 5 ust. 6 pkt. 2 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska w sprawie MBP - proces biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w warunkach tlenowych prowadzi się do czasu osiągnięcia przez odpady parametrów o wartościach:

- AT₄ poniżej 10 mg O₂/g suchej masy,
- straty prażenia mniejszej niż 35%

- i zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20% suchej masy.

„§8. Odpady powstałe w procesie biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej, w tym pozostałe po wydzieleniu odpadów zgodnie z § 5 ust. 8a rozporządzenia, niebędące stabilizatem:

- 1) wymagają dalszego przetwarzania w procesie biologicznego przetwarzania odpadów albo
- 2) jeżeli proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzony przez co najmniej 4 tygodnie nie doprowadził do osiągnięcia parametrów o wartościach, o których mowa w § 5 ust. 6 pkt 2, mogą zostać przekazane do termicznego przekształcania odpadów.

§ 9. 1. Wymagania określone w § 5 ust. 6 pkt 2 uważa się za spełnione, jeżeli po zakończeniu każdego procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych zostaną one potwierdzone badaniami laboratoryjnymi wykonanymi przez laboratorium, o którym mowa w art. 147a ust. 1 pkt 1 lub ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska. Badania przeprowadza się w celu wykazania, że odpady, które mają zostać przekazane do składowania odpadów lub termicznego przekształcania odpadów, zgodnie z § 5 ust. 10, spełniają wymagania dla stabilizatu. Próbkę odpadów do badań pobiera przedstawiciel tego laboratorium.

2. Jeżeli w odniesieniu do procesów prowadzonych w takich samych warunkach technologicznych wyniki co najmniej 3 następujących po sobie badań potwierdziły spełnienie wymagań, o których mowa w § 5 ust. 6 pkt 2, dopuszcza się prowadzenie badań co najmniej raz na kwartał, jeżeli warunki technologiczne prowadzenia procesu nie uległy zmianie”.

Uwzględniając powyższe, w decyzji dostosowano zapisy punktów V.2.7. i V.2.8. pozwolenia zintegrowanego do zapisów do wymogów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP).

Odpady spełniające wymagania dla stabilizatu, o których mowa w ust. 6 pkt 2 rozporządzenia MBP, klasyfikuje się jako odpady o kodzie 19 05 99 - Inne niewymienione odpady, zwane dalej "stabilizatem". Stabilizat winien być unieszkodliwiany przez składowanie na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne albo termicznie przekształcany.

Wydzielona na sicie frakcja o granulometrii 0-20 mm klasyfikowana jako odpady o kodzie 19 05 03 - Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) może być stosowana do procesu odzysku wyłącznie na składowisku odpadów lub w obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych.

Odpady pozostające na sicie tj. frakcja pow. 20 mm będą nadal klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99 stabilizat frakcja nadsitowa.

Wnioskowane zmiany nie naruszają warunków operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach.

Wnioskowane obecnie zmiany mają wpływ na ustaloną w zał. nr 5 do decyzji maksymalną masę odpadu o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady (stabilizat), która może być magazynowana w okresie roku (zwiększenie z 12 000 Mg/rok na 13 922 Mg/rok). Tym samym, załącznik nr 5 do pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie.

Zmiany wprowadzone niniejszą decyzją nie mają wpływu na największą masę magazynowanych odpadów, które mogłyby być jednocześnie magazynowane w miejscu magazynowania. Zmiany nie wpływają na wysokość zabezpieczenia roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku, w wyniku

działalności instalacji MBP w Wolicy, ustalonego w punkcie XVI. pozwolenia, zgodnie z wymogiem art. 48a ust. 1 i ust. 23 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, w związku z art. 187 ust. 4a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Wprowadzone w decyzji zmiany nie mają wpływu na spełnienie przez istniejącą instalację do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (IPPC) wszystkich wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej. Obowiązujące pozwolenie zintegrowane dostosowane zostało do wymogów Konkluzji BAT.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach (...), o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zmiany wprowadzone niniejszą decyzją nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska i nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

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.

P o u c z e n i e

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

2. Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może, w formie oświadczenia doręzonego do Marszałka Województwa Podkarpackiego, zrzec się prawa do wniesienia odwołania od wydanej decyzji. Z dniem doręczenia do organu administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Załącznik do decyzji:

zał. 5 – maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów (zm)

opłata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu 12.09.2025r.
na rachunek bankowy
Nr 90 1240 6960 3851 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Zup. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. PHU „EKOMAX” Kotulak Jerzy
38-200 Jasło, ul. Hankówka 28 (e-Puap)
2. a/a

Do wiadomości:

1. PWIOŚ (e-Puap)
2. Minister Klimatu i Środowiska (e-Puap)

