# OS-I.7222.82.1.2022.MD Rzeszów, 2022-10-05

# D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

* art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022r., poz. 2000),
* art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202,   
  art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 218, art. 220 ust. 1, art. 224 ust. 3,   
  w związku z art. 378 ust. 2a. pkt 1) i pkt 3) ustawy z dnia z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r., poz.1973 ze zm.),
* § 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),
* ust. 5 pkt 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),
* art. 41 ust. 3 pkt. 1) a) i c), art. 43 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r.   
  o odpadach (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 ze zm.),
* § 1, § 2, oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia   
  11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami   
  (Dz. U. z 2015r., poz. 796)
* § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia   
  2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020r., poz. 10),
* § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia   
  14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku   
  (Dz. U. z 2014 r., poz. 112),
* § 2 ust. 1 oraz załącznik nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia   
  24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu   
  (Dz. U. z 2021 r. poz.1845),
* § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r.   
  w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu   
  ( Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87),
* 8, § 9 ust. 2, § 10 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia   
  7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021r., poz. 1710),
* § 2, § 5, § 6, § 7 i § 8 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia   
  15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych   
  w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu   
  i sposobu ich prezentacji (Dz. U. z 2020r., poz. 2405),

po rozpatrzeniu wniosku Czysta Energia Polska Sp. z o.o., ul. Lecha 10,   
41-800 Zabrze (NIP: 634-28-31-718 Regon: 243696878) z dnia 11.08.2022r.   
(data wpływu: 16.08.2022r.) wraz z jego uzupełnieniem z dnia 20.09.2022r.,   
znak: 392/DOŚ-DK/20/09/2022/2 i znak: 392/DOŚ-DK/20/09/2022 (data wpływu: 26.09.2022r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8 instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) o zdolności przetwarzania części mechanicznej 120 Mg/dobę, 36 000 Mg/rok   
i zdolności przetwarzania części biologicznej 50,24 Mg/dobę, 18 340 Mg/rok,

o r z e k a m

Udzielam dla Czysta Energia Polska Sp. z o.o., ul. Lecha 10,   
41-800 Zabrze (NIP: 634-28-31-718 Regon: 243696878) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8 instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), o zdolności przetwarzania części mechanicznej 120 Mg/dobę, 36 000 Mg/rok i zdolności przetwarzania części biologicznej 50,24 Mg/dobę, 18 340 Mg/rok i określam:

# I.1. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz instalacji:

I.1.1.1. Czysta Energia Polska Sp. z o.o. przy ul. Strefowej 8 w Tarnobrzegu prowadzić będzie działalność z zakresie przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne   
w instalacji kwalifikowanej jako instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę,   
z wykorzystaniem działań obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (ust. 5 pkt 3 b).

I.1.1.2. Podstawowym procesem realizowanym w instalacji będzie mechaniczno - biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów w celu przygotowania odpadów do procesów odzysku, w tym recyklingu lub do składowania.

I.1.1.3. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w dwóch węzłach:

I.1.1.3.1. Sortowni do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 120 Mg/dobę, 36 000 Mg/rok.

Sortownia pracować będzie przez maksymalnie 300 dni w roku. Praca prowadzona będzie w systemie dwuzmianowym w porze dziennej, tj. od 6:00 do 22:00.

Proces mechaniczno-ręcznego sortowania odpadów prowadzony będzie w celu wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania.

W sortowni przetwarzane będą:

* niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne,
* odpady selektywnie zbierane, w tym zmieszane odpady opakowaniowe,
* nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych powstałe   
  w procesie biologicznego suszenia odpadów.

Prowadzony proces kwalifikowany będzie jako: R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

I.1.1.3.2. Kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów w technologii tlenowej, o zdolności przetwarzania maksymalnie 50,24 Mg/dobę (18 340 Mg/rok).

Kompostownia pracować będzie przez maksymalnie 365 dni w roku.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w celu przygotowania odpadów do składowania (stabilizacja odpadów), odzysku surowców oraz wydzielenia z odpadów frakcji palnej o jak najlepszej jakości (biologiczne suszenie odpadów) oraz uzyskania z odpadów produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin (kompostowanie odpadów).

W kompostowni przetwarzane będą:

* w procesie stabilizowania odpadów frakcje podsitowe o wielkości 0-80 mm, wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów,
* w procesie biologicznego suszenia niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów frakcje nadsitowe powyżej 80 mm i frakcje podsitowe o wielkości 0-80 mm,
* w procesie kompostowania odpady ulegające biodegradacji selektywnie zebrane.

Prowadzone procesy kwalifikowane będą jako: D8 – Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12   
i R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostownie i inne biologiczne procesy przetwarzania).

I.1.1.4. Dodatkowo na terenie instalacji prowadzona będzie działalność w zakresie:

I.1.1.4.1. Przesiewania stabilizatu w maksymalnej ilości 14 400 Mg/rok w procesie kwalifikowanym jako R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek   
z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.1.1.4.2. Demontażu odpadów wielkogabarytowych w maksymalnej ilości   
1 200 Mg/rok w procesie kwalifikowanym jako R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.1.1.4.3. Przetwarzania (rozdrabniania i frakcjonowania) odpadów budowlanych,   
z remontów oraz infrastruktury drogowej w maksymalnej ilości 1 600 Mg/rok   
w procesie kwalifikowanym jako R5 - /Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych/.

I.1.1.4.4. Zbierania odpadów niebezpiecznych i odpadów innych niż niebezpieczne  
w punktach Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych i Punkcie Zbierania Odpadów Problemowych.

# I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

I.2.1. Sortownia do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów, w skład której wchodzić będą:

I.2.1.1. Hala sortowni - obiekt parterowy, w konstrukcji betonowo-stalowej   
o wymiarach: 25 m x 100 m, zamykany. Posiadać będzie szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska, odcieki kierowane będą do bezodpływowego zbiornika o pojemności 1 m3 i okresowo wywożone będą na oczyszczalnię. Hala wyposażona będzie w system wentylacji wyciągowo – nawiewnej zapewniający podciśnienie na hali, wyposażony w wentylator o wydajności   
26 tys. m3/h. Zanieczyszczenia z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów będą wprowadzane do powietrza atmosferycznego emitorem zadaszonym ozn. E1, wyposażonym w króciec pomiarowy, po uprzednim oczyszczeniu na filtrze tkaninowym workowym o powierzchni filtracyjnej 265 m2 iskuteczności filtracji pyłów   
do poziomu nie przekraczającego 4 mg/m3.

W hali wydzielone będą funkcjonalne części:

* strefa przyjmowania odpadów,
* strefa buforowa (oznakowane boksy I-VII)
* strefa mechanicznego przetwarzania/sortowania odpadów z linią technologiczną.

I.2.1.1.1. Strefa przyjmowania odpadów – strefa wyładunku odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o powierzchni 19 m2 zlokalizowana będzie przy wjeździe wewnątrz hali sortowni przed kabiną sortowniczą oraz między boksem   
IV a V, o powierzchni 59 m2. Strefa wyładunku zmieszanych odpadów komunalnych   
o powierzchni 59 m2 zlokalizowana będzie przy wjeździe wewnątrz hali sortowni między linią technologiczną, a strefą buforową.

I.2.1.1.2. Strefa buforowa - obszar tymczasowego magazynowania odpadów,  
o powierzchni 288 m2, usytuowana w bezpośrednim sąsiedztwie linii technologicznej, z dwoma wydzielonymi strefami (strefa o powierzchni 216 m2 na odpady zmieszane   
i strefa o powierzchni 72 m2 na odpady z selektywnej zbiórki). Przeznaczona będzie do tymczasowego magazynowania odpadów zmieszanych komunalnych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Przystosowana do magazynowania odpadów przed ich przetworzeniem z 2 dni dostaw. Odpady usypywane będą do wysokości 3 m.

I.2.1.1.3. Linia technologiczna do mechanicznego i ręcznego sortowania odpadów o wydajności maksymalnej 120 Mg/dobę, 36 000 Mg/rok. W skład linii wchodzić będą następujące urządzenia:

* rozdrabniacz wstępny wolnoobrotowy o prędkości obrotowej rotora do   
  34 obr/min, wydajności od 10 Mg/h do 50 Mg/h,
* przesiewacz bębnowy o wielkości oczka 80 mm, o długości bębna 4,7 m   
  i średnicy 1,8 m do rozdzielania odpadów na frakcje o wielkości 0-80 i powyżej   
  80 mm,
* przenośnik łańcuchowy kanałowy o szerokości taśmy 1200mm i długości   
  od 4250 mm do 5200 mm do zadawania odpadów na linię,
* przenośnik rolkowy wznoszący o szerokości taśmy 1200 mm i długości   
  6400 mm do zadawania odpadów na przenośnik sortowniczy,
* przenośnik ślizgowy sortowniczy o szerokości taśmy 1200 mm i długości od 2600 mm do 11000 mm,
* separator elektromagnetyczny nadtaśmowy o szybkości taśmy 1,5 m/s składający się z elektromagnesu do wydzielania metali i poprzecznej taśmy umożliwiającej zrzut metali do pojemnika,
* kabina i trybuna sortownicza do wysortowanie 6 rodzajów odpadów, wyposażona w kosze na wysortowane odpady,
* prasa hydrauliczna do wytwarzania bel.

I.2.2.  Kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów, w skład której wchodzić będą:

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

* wysokość tunelu - 4,95 m,
* szerokość tunelu - 5,95 m,
* długość tunelu - 26,32 m,
* kubatura trzech tuneli kompostowniczych - 2325,57 m3,
* powierzchnia użytkowa tuneli - 469,81 m2.

Nad tunelami nadbudowane będzie pomieszczenie techniczne o powierzchni   
193,21 m2. W pomieszczeniu technicznym zainstalowane będą systemy napowietrzania tuneli, zraszania oraz sterowania. Tunele wykonane będą z betonu, stronę frontową zamykać będą dwuskrzydłowe drzwi, otwierane do napełniania   
i rozładunku tunelu. Kompostownia pracować będzie na podciśnieniu. System napowietrzania składał się będzie z 3 wentylatorów nawiewnych o wydajności   
10000 m3/h każdy (indywidualnie dla każdego z tuneli) oraz wentylatora wyciągowego o wydajności 20000 m3. Cykl napowietrzania składał się będzie z okresów pracy   
i okresów przerw w pracy wentylatorów nawiewnych. W czasie procesu kompostowania pracować będą maksymalnie 2 wentylatory nawiewne   
(nad spełnieniem tego warunku czuwał będzie komputerowy system sterowania  
i kontroli procesem). Każdy z tuneli wyposażony będzie w indywidualny system napowietrzania dostarczający powietrze z zewnątrz lub wykorzystujący powietrze procesowe z sąsiednich tuneli. W tunelach zainstalowane będą klapy zamykające   
i otwierające dopływ powietrza. Tunele wyposażone będą w podłogę perforowaną, za pomocą której powietrze wdmuchiwane będzie do wewnątrz. W czasie trwania procesu wewnątrz tuneli kompostowniczych panować będzie podciśnienie,   
utrzymywane dzięki zachowaniu różnicy pomiędzy ilością powietrza wtłaczanego   
a wyciąganego z tuneli. Ciśnienie powietrza wtłaczanego i wyciąganego mierzone będzie poprzez czujniki ciśnienia. W zależności od ich wskazań system sterowania zwiększał lub zmniejszał będzie wydajność wentylatorów, co pozwalać będzie na utrzymanie stałej wartości podciśnienia. Odciąg powietrza zanieczyszczonego   
z procesu kompostowania odbywał się będzie w sposób centralny za pomocą wentylatora wyciągowego o wydajności 20000m3/h. Powietrze odciągane kierowane będzie do oczyszczenia na biofiltrze. Każdy z tuneli zaopatrzony będzie w system nawadniający. Ciąg do zraszania stabilizatu składał się będzie z:

* sieci zraszaczy dla trzech tuneli z dyszami rozbryzgowymi,
* zaworu płuczącego dla każdego z ciągów,
* systemu zbiorników (2 szt.):, tj.: zbiornika pierwszego zlokalizowanego   
  w pomieszczeniu technicznym wentylatorowi o objętości 4,5 m3, wykonanego ze stali kwasoodpornej, służącego do gromadzenia odcieków i wody przeznaczonej do zraszania wsadu w tunelach, oraz zbiornika drugiego, żelbetowego, umieszczonego ok. 3,2 m pod ziemią o pojemności 40 m3 służącego do gromadzenia odcieków z tuneli kompostowniczych.

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

I.2.2.2.  Hala dojrzewania (stabilizatu)/biofiltr – hala zabudowana o wymiarach 30,25 m x 30,25 m x 7,5 m. Ściany zewnętrzne wykonane będą jako monolityczne ściany żelbetowe. Ściany wewnętrzne w celu wydzielenia boksów dla poszczególnych pryzm wykonane będą z bloczków betonowych o grubości 40 cm. W hali wykonanych będzie 5 boksów o szerokości 5,6 m, wysokości 7,5 m i długości 30 m. Każdy   
z wydzielonych boksów wyposażony będzie w indywidualną bramę otwieraną na czas załadunku lub rozładunku boksu. Podłoga hali wykonana z betonu, uszczelniona będzie warstwą foli. W podłodze każdego boksu wykonane będą po 3 kanały napowietrzające o szerokości 20 cm, na których formowane będą pryzmy. Przykrycie dachowe hali wykonane będzie z warstwowych płyt zamontowanych na konstrukcji stalowej. Zanieczyszczenia z procesu biologicznego przetwarzania odpadów będą wprowadzane do powietrza atmosferycznego emitorem zadaszonym ozn. E2, wyposażonym w króciec pomiarowy, po uprzednim oczyszczeniu na biofiltrze.

Powierzchnię czynną biofiltra stanowić będzie 5 pryzm stabilizatu o wymiarach   
4,65 m x 3 m i wysokości od 1,5 m do 3 m. Do napowietrzania pryzm wykorzystywane będzie powietrze wylotowe z pierwszego etapu procesu prowadzonego w tunelach. Jeden wentylator o wydajności 20 000 m3/h zasysał będzie powietrze ze wszystkich trzech tuneli i przepompowywał je rurami napowietrzającymi do płyty dojrzewania stabilizatu celem napowietrzenia pryzm w fazie dojrzewania. Odcieki z hali odpływać będą przez otwory do kanałów i dalej przez system kanalizacyjny do studni zasyfonowanych, a następnie do szczelnego, bezodpływowego zbiornika odcieków,   
o pojemności 40 m3.

I.2.2.3. Płyta do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji – płyta asfaltowa o wymiarach 40,2 m x 21,2 m, uszczelniona warstwą foli, na której ułożone będą płyty żelbetowe prefabrykowane o wymiarach: 0,98 m x 2,96 m   
x 0,30 m z kanałami i otworami napowietrzającymi 2 x 20 cm. Płyty posiadać będą betonowe podpory, pozwalające na wytworzenie 15 cm przestrzeni pomiędzy asfaltowym podłożem a spodem płyty. W płytach wykonane będą otwory   
o wielkości 2 cm x 20 cm, przez które następować będzie zasysanie powietrza   
oraz odprowadzanie odcieków. Napowietrzanie następować będzie na skutek powstającego tzw. ciągu kominowego tj. na skutek różnicy temperatury otoczenia   
i temperatury wewnątrz pryzmy gdzie powietrze będzie zasysane od spodu pryzmy   
i transportowane będzie ku górze. Odcieki poprzez otwory w żelbetowych płytach kierowane będą do kratki ściekowej kanalizacji technologicznej, a następnie do szczelnego, bezodpływowego zbiornika odcieków, o pojemności 40 m3. Płyta będzie okrawężnikowana.

I.2.2.4. Płyta do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji – płyta żelbetowa o wymiarach 8,9 x 15,7 m, uszczelniona warstwą foli, okrawężnikowana.   
Odcieki z płyty kierowane będą do kratki ściekowej kanalizacji technologicznej,   
a następnie do szczelnego, bezodpływowego zbiornika odcieków, o pojemności 40 m3.

I.2.2.5. Plac do przesiewania stabilizatu/kompostu oraz przetwarzania odpadów budowlanych – plac o szczelnej nawierzchni asfaltowej o powierzchni 3000 m2, uszczelniony warstwą foli. Na placu wyodrębnione będą w sposób trwały, opisane widocznymi tablicami części przeznaczone do przesiewania stabilizatu/kompostu oraz do przetwarzania i magazynowania odpadów budowlanych. Odcieki z placu kierowane będą do kanalizacji wewnętrznej skąd po oczyszczeniu w separatorze skierowane będą do oczyszczalni ścieków. Plac będzie okrawężnikowany.

I.2.3. Urządzenia technologiczne stosowane w instalacji:

I.2.3.1. Waga samochodowa najazdowa zlokalizowana przy wjeździe na instalacje,   
o nośności 60 Mg sprzężona z komputerem do kontroli masy dowożonych odpadów.

I.2.3.2. Mobilny przesiewacz bębnowy o długości bębna 4,7 m i średnicy 1,8 m do wydzielania frakcji o wielkości < 20 mm.

I.2.3.3. Wózek widłowy spalinowy o nośności 3,5 Mg do transportu wewnętrznego.

I.2.3.4. Ładowarka kołowa o pojemności łyżki 4 m3 do załadunku/rozładunku   
i transportu odpadów.

I.2.3.5. Samochody z zabudową hakową (2 szt.) do transportu odpadów komunalnych   
w kontenerach.

I.2.3.6. Ciągnik z przyczepą hakową do transportu kontenerów (głównie transportu odpadów balastowych).

I.2.3.7. Mobilny rozdrabniacz o wydajności 10 – 50 Mg/h, do rozdrabniania odpadów organicznych do średnicy 150 - 300 mm.

I.2.3.8. Mobilny zestaw krusząco – sortujący o wydajności maksymalnej   
ok. 40 - 100 Mg/h do kruszenia i rozdrabniania odpadów budowlanych, z separatorem magnetycznym wydzielającym odpady żelazne. Nie będzie stanowił stałego wyposażenia instalacji (w zależności od potrzeb) na czas przetwarzania odpadów budowlanych zestaw będzie dostarczany do instalacji.

I.2.3.9. Wizyjny system kontroli zapewniający przez całą dobę zapis obrazu miejsc przetwarzania i magazynowania odpadów, w tym identyfikację osób przebywających na terenie instalacji.

I.2.4. Dodatkowe wyposażenie instalacji stanowić będą:

I.2.4.1. Budynek administracyjno - socjalny o powierzchni ok. 248 m2, w którym zlokalizowane będzie m.in. pomieszczenie wagowe.

I.2.4.2. Żelbetowe, szczelne, bezodpływowe zbiorniki (4 szt.) o łącznej pojemności   
84 m3 do magazynowania ścieków technologicznych, w tym:

* zbiornik o pojemności 1 m3 do gromadzenia ścieków z hali sortowni,
* zbiornik o pojemności 40 m3 do gromadzenia ścieków z kompostowni,
* zbiornik o pojemności 40 m3 do gromadzenia ścieków z hali dojrzewania stabilizatu/biofiltra oraz płyty kompostowania odpadów ulegających biodegradacji,
* zbiornik o pojemności 3 m3 do gromadzenia odcieków z placu przesiewania stabilizatu/kompostu i przetwarzania odpadów budowlanych.

I.2.4.3. Wyznaczone miejsca magazynowania odpadów z oznakowanymi boksami   
nr I - VII na odpady przetwarzane i zbierane i nr VIII - X na odpady wytwarzane oraz oznakowanymi, szczelnie zamykanymi kontenerami o pojemności 33 m3 każdy,   
na odpady przetwarzane i zbierane.

Wykaz boksów:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Nr boksu | Powierzchnia  (m2) | Pojemność maksymalna chwilowa  (Mg) | Pojemność maksymalna na rok (Mg) | Lokalizacja |
| I | 30 | 34 | 8500 | szczelny, wybetonowany plac |
| II | 30 | 17 | 4250 | szczelny, wybetonowany plac |
| III | 23 | 26 | 6500 | szczelny, wybetonowany plac |
| IV | 58 | 10 | 2500 | hala sortowni |
| V | 436 | 261 | 65250 | hala sortowni |
| VI | 218 | 217 | 36000 | hala sortowni |
| VII | 235 | 282 | 8150 | hala sortowni |
| VIII | 32 | 40 | 2400 | hala sortowni |
| IX | 32 | 40 | 2400 | hala sortowni |
| X | 487 | 366 | 2400 | szczelny, wybetonowany plac |

I.2.4.4. Drogi wewnętrzne i miejsca postojowe pokryte asfaltem. W miejscach postojowych możliwy będzie postój do trzech pojazdów z odpadami, zatrzymanych przez uprawnione jednostki, w przypadku gdy miejsca te zostaną utworzone zgodnie z zapisami załącznika 4 do uchwały nr XXXI/551/17 z dnia 5 stycznia 2017 r. w sprawie uchwalenia Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego 2022   
z późniejszymi zmianami.

Ww. miejsca postojowe nie dotyczą niniejszego pozwolenia.

I.2.4.5. Uzbrojenie terenu.

I.3. Przyjęcie odpadów na instalację

I.3.1. Przyjęcie odpadów odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady główną bramą wjazdową odbywać się będzie za zgodą pracownika.

I.3.2. Kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej najazdowej sprzężonej systemem informatycznym z programem do ewidencji odpadów w celu ustalenia masy pojazdu pełnego.

I.3.3. Ustalenie czy odpady kierowane będą do:

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

I.3.4. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku   
z deklarowanymi rodzajami odpadów. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów; sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów  
 z kartą przekazania odpadów. Pracownik odmówi przyjęcia odpadów, których skład będzie niezgodny z deklarowanymi odpadami. Dokumenty wagowe zawierały będą dane (imię i nazwisko) osoby przyjmującej odpady na teren instalacji oraz dane (imię i nazwisko) osoby odmawiającej przyjęcia odpadów, a także przyczynę odmowy przyjęcia odpadów.

I.3.5. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych tj.:

* strefa przyjęcia odpadów w hali sortowniczej - zmieszane odpady komunalne przeznaczone do sortowania i do biologicznego suszenia oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki przeznaczone do sortowania,
* tunel kompostowni lub kontenery usytuowane wewnątrz hali sortowni - frakcja nadsitowa i podsitowa przeznaczone do biologicznego suszenia,
* punkt rozładunku odpadów wielkogabarytowych w hali sortowniczej - odpady przeznaczone do demontażu,
* boksy magazynowe zlokalizowane w hali sortowniczej i kontenery usytuowane na placu magazynowym – odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane przeznaczone do kompostowania,
* punkt rozładunku odpadów budowlanych na placu przetwarzania odpadów budowlanych, odpady przeznaczone do kruszenia i frakcjonowania,
* punkt selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (boksy, kontenery) - zbierane odpady komunalne,
* punkt zbierania odpadów problemowych (boksy, kontenery) - zbierane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.

I.3.6. Wyładunek odpadów w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu oraz oczyszczenie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

I.3.7. Powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów następować będzie wstępna ocena poprawności danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości odmowa przyjęcia odpadów.

I.3.8. Ponowne ważenie pojazdu w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów   
i wyjazd z terenu instalacji.

I.3.9. Potwierdzenie odbioru odpadu na karcie przekazania odpadu, po dostarczeniu kwitu wagowego.

I.3.10. Wyjazd pojazdu przez bramę główną.

I.4. Zastosowane techniki w procesie mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego   
z postepowaniem i przemieszczaniem odpadów (Bat 2, Bat 5) – zgodnie   
z wdrożonym systemem zarzadzania środowiskowego EMS (ISO 9001:2015,   
ISO 14001:2015) (Bat 1):

I.4.1. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór (Bat 2a).

I.4.2. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru odpadów (Bat 2b).

I.4.3. Opracowanie i wdrożenie procedur postępowania z odpadami i ich przemieszczania, dokumentowanie i weryfikowanie po wykonaniu (Bat 5)

I.4.4. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów (Bat 2c).

I.4.5. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów   
z przetworzenia (Bat 2d).

I.4.6. Zapewnienie segregacji odpadów (Bat 2e).

I.4.7. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (Bat 2f).

I.4.8. Sortowanie dostarczonych odpadów stałych (Bat 2g).

I.5. Podstawowe procesy technologiczne:

I.5.1. Węzeł mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów:

I.5.1.1. Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych

Zmieszane odpady komunalne dostarczane będą do hali mechanicznego sortowania (strefa buforowa) gdzie prowadzona będzie ich wstępna segregacja, tj.: ze strumienia odpadów wyodrębniane będą ręcznie odpady tarasujące typu: kartony, folia, odpady wielkogabarytowe, zużyte opony, baterie, itp., które umieszczane będą selektywnie   
w opisanych pojemnikach i kierowane będą do miejsc ich magazynowania. Następnie odpady ze strefy buforowej przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej na rozdrabniacz wolnoobrotowy gdzie poddane będą rozdrobnieniu lub ładowane będą na przenośnik kanałowy, którym transportowane będą do kabiny sortowniczej.   
W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji. Po rozdrobnieniu, odpady przemieszczane będą przy użyciu ładowarki lub przenośnika pasowego do sita bębnowego o wielkości oczek 80 mm. Na sicie wydzielane będą dwie frakcje odpadów: nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm.

Frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych, po ocenie wizualnej, w zależności od jej jakości przenośnikami taśmowymi będzie transportowana do ręcznej kabiny sortowniczej lub do boksu.   
Z frakcji kierowanej do kabiny sortowniczej na przenośniku sortowniczym wybierane będą ręcznie m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 15 01 i 19 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne odpadów tworzyw sztucznych, papier i tektura zrzucane będą przez leje zasypowe znajdujące się w kabinie do odpowiednich koszy znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Po zapełnieniu kosze transportowane będą na prasę belującą, gdzie poddane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.   
Za kabiną sortowniczą zainstalowany będzie nadtaśmowy separator elektromagnetyczny z magnesem trwałym, który separował będzie z odpadów metale żelazne, które zrzucane będą przez lej wysypowy do pojemnika znajdującego się pod przenośnikiem sortowniczym. Pozostałe niewysortowane frakcje stanowiące balast posortowniczy spadać będą do kontenera zlokalizowanego na wewnątrz budynku.

Frakcja podsitowa o wilekości 0 - 80 mm wydzielona na sicie ze zmieszanych odpadów komunalnych kierowana będzie przenośnikiem taśmowym do kontenera ustawionego na zewnątrz hali. Po zapełnieniu, kontener transportowany będzie samochodem na wagę w celu ustalenia masy odpadów. Po zważeniu odpady przetransportowane zostaną do tunelu kompostowniczego w celu poddania ich stabilizacji tlenowej.

I.5.1.2. Przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie

Odpady selektywnie zbierane, wymienione w tabeli nr 1 niniejszej decyzji dostarczane będą do hali mechanicznego sortowania (strefa buforowa) gdzie kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania. W strefie buforowej następować będzie ręczne doczyszczanie szkła polegające na usuwaniu osadzonych na szkle zanieczyszczeń (np. papier, folia itp.). Po doczyszczeniu szkło kierowane będzie   
do wydzielonego, opisanego kodem i rodzajem odpadu miejsca magazynowania (boksów magazynowych), a następnie przekazywane będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałe odpady zbierane selektywnie   
ze strefy buforowej przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej na rozdrabniacz wolnoobrotowy, gdzie poddane będą rozdrobnieniu lub ładowane będą na przenośnik kanałowy, który transportował je będzie do kabiny sortowniczej.  
W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji. Z frakcji kierowanej do kabiny sortowniczej na przenośniku sortowniczym wybierane będą ręcznie m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 15 01 i 19 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne odpadów tworzyw sztucznych, papier i tektura zrzucane będą przez leje zasypowe znajdujące się w kabinie do odpowiednich koszy znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Po zapełnieniu kosze transportowane będą na prasę belującą, gdzie podane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku   
innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.   
Za kabiną sortowniczą zainstalowany będzie nadtaśmowy separator elektromagnetyczny z magnesem trwałym, który separował będzie z odpadów metale żelazne, które zrzucane będą przez lej wysypowy do pojemnika znajdującego się pod przenośnikiem sortowniczym. Pozostałe niewysortowane frakcje stanowiące balast posortowniczy spadać będą do odpowiedniego kosza. Po zapełnieniu kosza, transportowane będą na prasę belującą, gdzie poddane będą sprasowaniu   
a następnie transportowane będą na wagę w celu ustalenia masy odpadu.   
Po zważeniu odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania   
z odpadami odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.

I.5.1.3. Przetwarzanie nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych   
i podobnych

Odpady wymienione w tabeli nr 1 niniejszej decyzji, z tunelu kompostowni lub miejsca magazynowania transportowane będą za pomocą ładowarki kołowej do hali sortowni   
i kierowane będą na rozdrabniacz wolnoobrotowy gdzie poddane będą rozdrobnieniu lub ładowane będą bezpośrednio na przenośnik pasowy, którym transportowane będą do sita bębnowego o wielkości oczek 80 mm. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.

Na sicie wydzielane będą dwie frakcje odpadów – frakcja nadsitowa o wielkości oczek powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości 0 – 80 mm.

Frakcja nadsitowa po ocenie wizualnej, w zależności od jej jakości przenośnikami taśmowymi będzie transportowana do ręcznej kabiny sortowniczej lub do boksu.   
Z frakcji kierowanej do kabiny sortowniczej na przenośniku sortowniczym wybierane będą ręcznie m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 15 01 i 19 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne odpadów tworzyw sztucznych, papieru i tektury zrzucane będą przez leje zasypowe znajdujące się w kabinie do odpowiednich koszy znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Po zapełnieniu kosze transportowane będą na prasę belującą, gdzie poddane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku   
innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.   
Za kabiną sortowniczą zainstalowany będzie nadtaśmowy separator elektromagnetyczny z magnesem trwałym, który separował będzie z odpadów metale żelazne, które zrzucane będą przez lej wsypowy do pojemnika znajdującego się pod przenośnikiem sortowniczym. Pozostałe niewysortowane frakcje stanowiące balast posortowniczy spadać będą do odpowiedniego kosza.

Frakcja podsitowa wydzielona na sicie o wielkości oczek 80 mm kierowana będzie przenośnikiem taśmowym do kontenera ustawionego na zewnątrz hali. Po zapełnieniu kontener transportowany będzie samochodem na wagę w celu ustalenia masy odpadów. Po zważeniu odpady przetransportowywane będą do tunelu kompostowniczego w celu poddania procesowi stabilizacji tlenowej. Proces stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm prowadzony będzie zgodnie   
z technologią opisaną w punkcie I.5.2.1. decyzji.

I.5.2. Węzeł biologicznego przetwarzania odpadów:

I.5.2.1. Stabilizowanie frakcji podsitowych

I.5.2.1.1. Proces prowadzony będzie w II etapach:

* etap I - intensywnej stabilizacji, prowadzony będzie w trzech żelbetowych tunelach,
* etap II - dojrzewanie, prowadzony będzie w hali dojrzewania stabilizatu.

I.5.2.1.1.1. I etap – intensywna stabilizacja

Frakcje podsitowe, wymienione w tabeli nr 4 decyzji niniejszej decyzji, zgromadzone w kontenerze transportowane będą samochodem typu hakowiec do aktualnie załadowywanego tunelu. W tunelu następował będzie automatyczny wyładunek kontenera. Tunele zapełniane będą każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor winien zostać wypełniony w ciągu maksymalnie 9 kolejnych dni kalendarzowych. Materiał wsadowy będzie luźno   
i równomiernie usypywany w tunelu w formie prostopadłościanu o parametrach:

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

Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie w trzech hermetycznie zamkniętych betonowych tunelach, gdzie w temperaturze ok. 40 - 70 °C następował będzie trwający co najmniej 18 dni od załadowania tunelu, biologiczny rozkład substancji organicznej. Mieszanka stabilizowana przez cały okres fazy intensywnej będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał oraz w razie potrzeby nasycana będzie wilgocią przez system zraszania. Stabilizacja zachodzić będzie w tunelach z mechanicznym napowietrzaniem. Każdy tunel wyposażony będzie w posadzkę napowietrzającą, przez którą powietrze wtłaczane będzie do wewnątrz. W tunelach kompostowania utrzymywane będzie podciśnienie. Wydmuchiwane powietrze zbierane będzie przez centralny kanał wylotowy powietrza i kierowane będzie rurami napowietrzającymi do płyty dojrzewania kompostu celem oczyszczenia. W bioreaktorach zainstalowane będą urządzenia do zraszania pryzm. Wilgotność w pryzmach utrzymywana będzie na poziomie 40 - 60 %. Odpady w tunelu zraszane będą za pomocą systemu zraszającego, zasilanego   
z wykorzystaniem pompy zanurzeniowej, umieszczonej w zbiorniku o pojemności   
40 m3. Tunele wyposażone będą w instalację wodociągową mającą na celu zraszanie wsadu. W przypadku niedoboru odcieków, do zraszania odpadów wykorzystywana będzie woda wodociągowa. Odcieki powstające podczas procesu oraz kondensat   
z tuneli gromadzone będą w centralnym zbiorniku i ponownie wykorzystane w procesie do nawilżania odpadów a ich nadmiar wywożony będzie do oczyszczalni.

Czas przetrzymania wsadu w  tunelu wyznaczać będzie uzyskanie parametru AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) na poziomie poniżej 20 mg O2/g suchej masy; przy czym faza kompostowania intensywnego prowadzona będzie przez co najmniej 18 dni od załadowania tunelu.

Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego pełnego wsadu materiału poddanego procesowi intensywnego kompostowania w tunelu prowadzonego przez okres   
co najmniej 18 dni. Pobór prób do badań oraz badania w zakresie ustalenia wartości parametru AT4 (dla fazy intensywnej) wykonywane będą przez akredytowane laboratorium lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w punkcie I.5.2.1.1.2. niniejszej decyzji. Próbka kontrolna do badań zostanie pobrana z co najmniej dwóch różnych miejsc tunelu.   
Nie osiągnięcie wymaganych parametrów dla stabilizatu po fazie intensywnego kompostownia uniemożliwiać będzie kierowanie odpadów do procesu dojrzewania,   
a I etap procesu będzie przedłużony. Odpady zostaną usunięte z tunelu po uzyskaniu wyników badań potwierdzających spełnienie parametru AT4.

I.5.2.1.1.2. II etap - dojrzewanie

Po zakończeniu pierwszej fazy procesu odpady przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej do hali dojrzewania stabilizatu, w celu prowadzenia fazy dojrzewania. W hali odpady kierowane będą do poszczególnych boksów i formowane będą w pryzmy. Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu   
i czynności przeładunkowych. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji. W boksach pryzmy układane będą za pomocą ładowarki kołowej. Pryzmy posiadały będą następujące parametry:

* szerokość pryzmy: ok. 5,6 m,
* wysokość pryzmy: ok. 4,5 m,
* maksymalna długość pryzmy: 29,5 m,
* ilość pryzm: maksymalnie 5 pryzm.

Pryzmy będą odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania pryzmy oraz   
nr tunelu, z którego usunięto odpady na pryzmę) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu. Dla każdej partii odpadów schodzących z procesu intensywnej stabilizacji formowane będą odrębne pryzmy. Formowanie pryzm w boksach skoordynowane będzie z kanałami napowietrzającymi, tj. pryzmy formowane będą   
w taki sposób aby kanały napowietrzające na całej powierzchni były przykryte materiałem filtracyjnym, kanały nie przykryte w całości odpadami oraz kanały, na których nie będą ułożone pryzmy będą wyłączone.

Czas prowadzenia procesu dojrzewania wynosił będzie od 5 do 9 tygodni   
w zależności od uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu (odpad   
o kodzie 19 05 99):

* wartość AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejsza niż 10 mg O2/g suchej masy lub
* straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35% suchej masy a zawartość ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejsza niż 20 % suchej masy lub
* ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej   
  w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większą niż 40% suchej masy.

W czasie prowadzenia procesu wykonywane będzie przerzucanie pryzm. Pryzmy przerzucane będą za pomocą ładowarki kołowej. Przerzucanie polegać będzie na przemieszczaniu poszczególnych pryzm o jedną pozycję (jeden boks) tj.: pryzma   
nr 5, dla której zakończony będzie proces dojrzewania będzie usuwana, natomiast pryzma nr 4 zajmować będzie pozycję pryzmy nr 5, pryzma nr 3 zajmować będzie pozycje pryzmy nr 4 itd. Dojrzewający stabilizat znajdujący się na końcu pryzmy przemieszczany będzie na początek nowo formowanej pryzmy. Przemieszczanie mieszanki prowadzone będzie co najmniej raz w tygodniu, przy czym częstotliwość przemieszczania pryzm oraz czas prowadzenia procesu uzależnione będą od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania pryzm. Pomiar temperatury wykonywany będzie za pomocą termometru lancowego w minimum   
3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Zakres temperatury fazy dojrzewania stabilizatu wynosił będzie   
ok. 40 - 60 °C. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

Na czas przemieszczania pryzm następować będzie wyłączenie napowietrzania kanałów tej części płyty dojrzewania, którą zajmować będzie przerzucana pryzma oraz cześć na którą pryzma zostanie przerzucona.

Pryzmy poddawane będą zraszaniu w celu wspomagania procesu dojrzewania   
oraz niedopuszczenia do pylenia. Do zraszania wykorzystana będzie woda wodociągowa, a zraszanie odbywać się będzie za pomocą węża wyposażonego   
w końcówkę rozdeszczowującą.

Dla stabilizatu prowadzone będą badania pod kątem spełnienia wymagań określonych w punkcie I.5.2.1.1.2. decyzji. Produkt niespełniający wymogów dla stabilizatu zawracany będzie do procesu stabilizacji, a proces będzie przedłużony.

Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia dla stabilizatu wymagań określonych w punkcie I.5.2.1.1.2. decyzji, po zakończeniu   
II etapu procesu (faza dojrzewania), który trwał będzie od 5 do 9 tygodni prowadzone będzie przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium. Próbki do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego. Próbka pobierana będzie w 3 reprezentatywnych punktach.

Łączny czas prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowych   
(I i II etap) wynosił będzie od 8 do 12 tygodni, w tym przez co najmniej   
18 dni od załadowania proces prowadzony będzie w zamkniętych tunelach.   
Po dwóch latach stabilnej pracy instalacji proces może zostać odpowiednio skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu określonych w pkt. I.5.2.1.1.2. niniejszej decyzji, potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami.

W wyniku prowadzenia procesu D8 powstawał będzie stabilizat o kodzie 19 05 99.   
Po zakończonym procesie, wytworzony stabilizat za pomocą ładowarki kołowej   
transportowany będzie na plac przesiewania stabilizatu/kompostu celem przesiania   
na sicie o średnicy oczek 20 mm. Odpady przewożone nie będą rozpraszane   
w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.

Przesiewanie prowadzone będzie zgodnie z opisem pkt. I.5.3. decyzji.

I.5.2.2. Biologiczne suszenie odpadów

Do procesu biologicznego suszenia kierowane będą odpady wymienione w tabeli   
nr 4 niniejszej decyzji.

Zmieszane odpady komunalne ze strefy buforowej przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej na rozdrabniacz wolnoobrotowy zlokalizowany wewnątrz hali sortowni w celu rozdrobnienia, a następnie ładowane będą za pomocą ładowarki kołowej do kontenerów, w których transportowane będą samochodem typu hakowiec do aktualnie załadowywanego tunelu. Pozostałe odpady, tj.: frakcja nadsitowa   
o wielkości powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości poniżej 80 mm nie będą rozdrabniane lecz będą bezpośrednio kierowane do aktualnie załadowywanego tunelu. Do procesu wykorzystany będzie jeden z wolnych bioreaktorów. W tunelu następował będzie automatyczny wyładunek kontenera. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze w formie prostopadłościanu   
o parametrach:

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

Proces biosuszenia prowadzony będzie w hermetycznie zamkniętym betonowym tunelu, gdzie w temperaturze ok. 40 - 70°C, następował będzie proces biologicznego suszenia w warunkach tlenowych trwający 7 dni od momentu pełnego załadunku tunelu. Tunel zapełniany będzie w ciągu jednego dnia roboczego - ilość odpadów dostarczonych w danym dniu pozwalać będzie na całkowite wypełnienie reaktora strumieniem odpadów. Odpady będą przez cały ten okres intensywnie napowietrzane przez strumień powietrza, wytworzony mechanicznie, przepływającego przez przetwarzany materiał w celu utrzymania tlenowych warunków procesu. Tunel wyposażony będzie w posadzkę napowietrzającą, przez którą powietrze wtłaczane będzie do wewnątrz. W tunelach utrzymywane będzie podciśnienie. Wydmuchiwane powietrze zbierane będzie przez centralny kanał wylotowy i kierowane będzie rurami napowietrzającymi do płyty dojrzewania kompostu celem oczyszczenia. Odcieki powstające w procesie odprowadzane będą kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3. Odcieki mogą być wykorzystane do zraszania pryzm na placu kompostowym.

W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie   
ex 19 05 01 – /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/.   
Za pomocą ładowarki kołowej odpady te będą ładowane do kontenera, w celu niedopuszczenia do ich niekontrolowanego rozproszenia w czasie transportu. Następnie transportowane będą na wagę w celu ustalenia masy wytworzonych odpadów, a następnie kierowane będą do hali sortowniczej, gdzie będą czasowo magazynowane w wyznaczonym oznakowanym miejscu. Następnie odpady poddane będą dalszej obróbce mechanicznej. Proces mechanicznej obróbki odpadów prowadzony będzie w sposób określony w punkcie I.5.1.3. decyzji.

I.5.2.3. Kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji

Do procesu kompostowania R3 kierowane będą odpady ulegające biodegradacji   
i bioodpady selektywnie zbierane wymienione w tabeli nr 4 niniejszej decyzji. Z miejsc magazynowania odpady przewożone będą ładowarką na plac o nawierzchni betonowej, wyposażony w system odwodnienia, stanowiący płytę do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania. Podczas rozładunku odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni. Na placu prowadzone będzie przygotowanie odpadów do procesu kompostowania mające na celu ujednolicenie struktury odpadów, w ramach którego prowadzone będzie rozdrabnianie odpadów strukturalnych oraz ich mieszanie. Rozdrabnianie odpadów prowadzone będzie za pomocą rozdrabniarki. Mieszanie poszczególnych frakcji odpadów prowadzone będzie przy użyciu ładowarki. Rozdrobniony i wymieszany materiał strukturalny przewożony będzie za pomocą ładowarki kołowej na plac kompostowania odpadów ulegających biodegradacji. Plac wykonany będzie z płyt betonowych z otworami o wielkości 2 cm x 20 cm. Płyty posiadać będą betonowe podpory pozwalające na wytworzenie 15 cm przestrzeni pomiędzy asfaltowym podłożem a spodem płyty. Przez wykonane   
w płytach otwory następować będzie zasysanie powietrza oraz odprowadzanie odcieków. Zastosowanie takiej konstrukcji powodować będzie, że znajdujące się na płytach z otworami pryzmy będą naturalnie napowietrzane co zapobiegać będzie rozwojowi bakterii beztlenowych. Napowietrzanie następować będzie na skutek powstającego tzw. ciągu kominowego tj. na skutek różnicy temperatury otoczenia   
i temperatury wewnątrz pryzmy powietrze będzie zasysane od spodu pryzmy   
i transportowane będzie ku górze. W momencie spadku przepływu powietrza następował będzie wzrost temperatury, co powodować będzie wzmocnienie efektu kominowego i zwiększenie napowietrzenia. Napowietrzenie pryzmy powodowane będzie aktywnością mikroorganizmów a nie oddziaływaniem mechanicznym co nie będzie prowadzić do przegrzania pryzm. Gorące gazy zawierające różnego rodzaju odoroczynne związki azotu i siarki będą utleniane przez bakterie mezofilne, które doskonale rozwijają się w niższych temperaturach.

Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni. Na placu odpady formowane będą w pryzmy o następujących parametrach:

* typ pryzmy: trapezowa, przerzucana, w systemie otwartym,
* szerokość dolna pryzmy - 5 m,
* szerokość górna pryzmy - 3 m,
* wysokość pryzmy - 3,5 m
* maksymalna długość pryzmy wynosić będzie - 35 m,
* ilość pryzm na placu - 3 pryzmy (masa odpadów w 1 pryzmie wynosić będzie ok. 245 Mg).

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

Pryzmy będą odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania pryzmy) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu kompostowania.

Pryzmy będą przykrywane geowłókniną.

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

Minimalny czas prowadzenia procesu kompostowania wynosił będzie 8 tygodni,   
co powalać będzie na przeprowadzenie ok. 13 cykli kompostowania w ciągu roku.

W wyniku prowadzenia procesu R3 docelowo powstawał będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost. Jednak do czasu uzyskania stosownej decyzji lub certyfikatu określającego warunki wytwarzania kompostu lub polepszacza glebowego powstawały będą odpady wskazane w tabeli nr 5 niniejszej decyzji.   
Wytworzone odpady za pomocą ładowarki kołowej transportowane będą na plac przesiewania stabilizatu/kompostu, gdzie poddawane będą przesiewaniu na sicie mobilnym o oczkach średnicy 0-20 mm celem wydzielenia odpadu o kodzie 19 05 03 lub ex 19 05 03. Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu   
i czynności przeładunkowych. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.

Wysiana frakcja o wielkości 0 - 20 mm kwalifikowana jako 19 05 03 lub ex 19 05 03 będzie przekazana zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami do procesu odzysku, w tym procesu R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych (…), w tym kompostowanie i inne procesy biologicznego przekształcania/ lub R10 /Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyść dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska/. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako 19 05 01 - Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych przekazywana będzie uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

I.5.3. Przetwarzanie (przesiewanie) odpadów na sicie:

Na wydzielonej i oznakowanej części placu prowadzony będzie proces przesiewania.

Do przesiewania kierowane będą odpady wymienione w tabeli nr 7 niniejszej decyzji.

Proces przesiewania prowadzony będzie przy użyciu mobilnego sita obrotowe   
o wielkości oczek 0 - 20 mm. Proces będzie miał na celu wydzielenie z odpadów frakcji   
o wielkości < 20 mm, które będą mogły być przekazywane do procesu odzysku.

I.5.4. Przetwarzanie (demontaż) odpadów wielkogabarytowych:

W wydzielonym i opisanym miejscu, w hali sortowniczej prowadzone będzie przetwarzanie odpadów wymienionych w tabeli nr 10 niniejszej decyzji. Odpady będą wstępnie segregowane i poddawane demontażowi przy użyciu narzędzi ślusarskich oraz rozdrobnieniu przy użyciu rozdrabniacza. W wyniku przetwarzania (demontażu, rozmontowywania i rozdrabniania) odpadów wielkogabarytowych powstawać będą m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia, szkło, kwalifikowane jako odpady   
z podgrupy 19 12, pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana będzie jako odpad   
o kodzie ex 19 12 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne umieszczane będą selektywnie w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach lub pojemnikach   
i kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane w specjalnie   
na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach,   
a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Odpady tworzyw sztucznych przed magazynowaniem kierowane będą na prasę belującą i podane będą sprasowaniu. Pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12, umieszczana będzie w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach lub pojemnikach i przekazywana zgodnie   
z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

I.5.5. Przetwarzanie odpadów budowlanych:

Na wyodrębnionej, oznakowanej części placu przetwarzania odpadów budowlanych prowadzone będzie rozdrabnianie i frakcjonowanie odpadów wymienionych w tabeli   
nr 13 niniejszej decyzji. Odpady będą dowożone samochodami ciężarowymi   
i do czasu ich przetworzenia magazynowane na placu w wyznaczonym i opisanym miejscu, skąd będą poobierane za pomocą ładowarki kołowej i transportowane do leja zasypowego kruszarki. Przed poddaniem procesowi kruszenia, z odpadów budowlanych będą ręcznie wydzielane papier i tektura, metale, drewno, szkło. Powstałe odpady kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania   
w zależności od rodzaju i przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania   
z odpadami do odzysku, a w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwiania. Rozdrobniony gruz będzie tymczasowo magazynowany luzem na placu składowym, a następnie przekazywany do odzysku jako odpad lub materiał.

I.6. Czas pracy instalacji:

I.6.1. Instalacja czynna będzie od poniedziałku do soboty w godzinach od 06.00   
do 22.00. Tablice informacyjne umieszczone na bramie wjazdowej na teren instalacji informować będą o:

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

I.6.2. Poza godzinami pracy instalacji główna brama wjazdowa będzie zamykana.

# II. Ustalam warunki przetwarzania odpadów

II.1. Proces mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów

II.1.1. Dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania

Tabela nr 1

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania  Mg/rok 1),2),3),4) |
| Zmieszane odpady komunalne | | | |
|  | 20 03 01 | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne | 36 000 |
| Odpady selektywnie zbierane | | | |
|  | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury | 8 150 |
|  | 03 03 08 | Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu | 8 150 |
|  | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 8 150 |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 8 150 |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 8 150 |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 8 150 |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | 8 150 |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 8 150 |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 8 150 |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 8 150 |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 8 150 |
|  | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | 8 150 |
|  | 16 01 20 | Szkło | 8 150 |
|  | 16 01 22 | Inne niewymienione elementy | 8 150 |
|  | 16 81 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 81 01 | 8 150 |
|  | 16 82 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 | 8 150 |
|  | 20 01 01 | Papier i tektura | 8 150 |
|  | 20 01 10 | Odzież | 8 150 |
|  | 20 01 11 | Tekstylia | 8 150 |
|  | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 | 8 150 |
|  | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 8 150 |
|  | 20 01 40 | Metale | 8 150 |
|  | 20 01 99 | Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach | 8 150 |
|  | 20 03 99 | Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach | 8 150 |
| Odpady po procesie biologicznego suszenia | | | |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 15 000 |

1. Łączna ilość zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok.
2. Łączna ilość odpadów selektywnie zbieranych przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 8 150 Mg/rok.
3. Przetwarzanie na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów po procesie biologicznego suszenia o kodzie 19 05 01 prowadzone będzie odrębnie.
4. Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

II.1.2. Rodzaje i masy odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów

Tabela nr 2

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów powstających  w wyniku przetwarzania  Mg/rok 1),2),3) |
| Rodzaj i masa odpadów powstających w związku z przetwarzaniem zmieszanych odpadów komunalnych | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 2 400 |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 2 400 |
| 3. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 2 400 |
| 4. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 2 400 |
| 5. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 2 400 |
| 6. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 2 400 |
| 7. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 2 400 |
| 8. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | 10 |
| 9. | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 10 |
| 10. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 10 |
| 11. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 13 | 5 |
| 12. | ex  16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji) | 5 |
| 13. | ex  16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | 200 |
| 14. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 20 |
| 15. | 19 12 01 | Papier i tektura | 1 800 |
| 16. | 19 12 02 | Metale żelazne | 1 800 |
| 17. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 1 800 |
| 18. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 1 800 |
| 19. | 19 12 05 | Szkło | 1 800 |
| 20. | 19 12 06\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | 1 800 |
| 21. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 20 |
| 22. | 19 12 08 | Tekstylia | 1 800 |
| 23. | ex  19 12 10 | Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego | 10 000 |
| 24. | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | 20 |
| 25. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm | 17 660 |
| 26. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm | 18 340 |
| 27. | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione w 20 01 31 | 20 |
| Rodzaj i masa odpadów powstających w związku z przetwarzaniem odpadów selektywnie zbieranych | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 8 150 |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 8 150 |
| 3. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 8 150 |
| 4. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 8 150 |
| 5. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 8 150 |
| 6. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 8 150 |
| 7. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 8 150 |
| 9. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | 1 |
| 10. | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 1 |
| 11. | 19 12 01 | Papier i tektura | 8 150 |
| 12. | 19 12 02 | Metale żelazne | 8 150 |
| 13. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 8 150 |
| 14. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 8 150 |
| 15. | 19 12 05 | Szkło | 8 150 |
| 16. | 19 12 06\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | 1 800 |
| 17. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 8 150 |
| 18. | 19 12 08 | Tekstylia | 8 150 |
| 19. | ex  19 12 10 | Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego | 8 150 |
| 20. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z sortowania odpadów  selektywnie zbieranych | 6 000 |
| 21. | 20 01 02 | Szkło | 8 150 |
| 22. | 20 01 10 | Odzież | 8 150 |
| 23. | 20 01 11 | Tekstylia | 8 150 |
| 24. | 20 01 40 | Metale | 8 150 |
| 25. | 20 01 27\* | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne | 100 |
| 26. | 20 01 37\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | 100 |
| Rodzaj i masa odpadów powstających w związku z przetwarzaniem odpadów poddanych procesowi biologicznego suszenia | | | |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 5 000 |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 5 000 |
| 3. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 5 000 |
| 4. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 5 000 |
| 5. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 5 000 |
| 6. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 5 000 |
| 7. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 5 000 |
| 8. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | 200 |
| 9. | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 200 |
| 10. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 200 |
| 11. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 200 |
| 12. | ex  16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji) | 200 |
| 13. | ex  16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | 200 |
| 14. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 200 |
| 15. | 19 12 01 | Papier i tektura | 5 000 |
| 16. | 19 12 02 | Metale żelazne | 5 000 |
| 17. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 5 000 |
| 18. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 5 000 |
| 19. | 19 12 05 | Szkło | 5 000 |
| 20. | 19 12 06\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | 200 |
| 21. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 5 000 |
| 22. | 19 12 08 | Tekstylia | 5 000 |
| 23. | ex  19 12 10 | Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego | 7 500 |
| 24. | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | 200 |
| 26. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm | 7 500 |
| 27. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm | 7 500 |
| 28. | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione w 20 01 31 | 1 |

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

2) Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych nie może przekroczyć 8 150 Mg/rok.

3) Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania odpadów podanych procesowi biologicznego suszenia nie może przekroczyć 15 000 Mg/rok.

II.1.2.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku   
z przetwarzaniem – zgodnie z pkt VI.1.2., tabelą 24 niniejszej decyzji.

II.1.3. Miejsce i opis metody przetwarzania odpadów

II.1.3.1. Mechaniczno - ręczne przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w hali sortowni zlokalizowanej w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8, na działkach   
o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 304/2, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.1.3.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodą określaną jako   
R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/, zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach.

II.1.3.3. Proces technologiczny przetwarzania odpadów prowadzony będzie zgodnie   
z punktem I.5.1. decyzji. Roczna zdolność przerobowa węzła do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów wynosić będzie maksymalnie 36 000 Mg/rok   
(120 Mg/dobę). W węźle przetwarzane będą:

* niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne w maksymalnej ilości   
  36 000 Mg/rok,
* w przypadku wolnych mocy przerobowych - odpady selektywnie zbierane   
  w maksymalnej ilości 8 150 Mg/rok,
* w przypadku wolnych mocy przerobowych - odpady po procesie biologicznego suszenia w maksymalnej ilości 15 000 Mg/rok.

II.1.3.4. Wyładunek odpadów prowadzony będzie wyłącznie w strefie buforowej (strefa przyjęcia odpadów) zlokalizowanej w hali. Miejsca gromadzenia odpadów będą wydzielone w sposób trwały i będą odpowiednio oznakowane. W celu utrzymania czystości i porządku w hali sortowni zapewnić należy aby pojazd transportujący odpady do miejsca wyładunku oraz transportujący odpady na linię sortowniczą   
w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami. Strefa dojazdu środków transportu oddzielona będzie   
w sposób trwały od strefy buforowej. W przypadku zanieczyszczania powierzchni odpadami, każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.

II.1.3.5. Wszystkie dowożone niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne będą   
w całości przekazywane na linię technologiczną i na bieżąco w tym samym dniu przetwarzane. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii technologicznej,   
nie dłużej jednak niż 2 dni.

II.1.3.6. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane.   
Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia po upływie 48 godzin zostaną przekierowane do innych instalacji komunalnych.

II.1.3.7. Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne kierowane będą na linię   
technologiczną w celu wyodrębnienia z odpadów dwóch frakcji: nadsitowej o wielkości pow. 80 mm (surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego) pozwalającej na materiałowe lub energetyczne wykorzystanie odpadów, przekazywanej zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami oraz frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm kierowanej w całości do procesu stabilizacji tlenowej we własnej instalacji. Wydzielone frakcje nadsitowa i podsitowa kwalifikowane będą jako odpady o kodzie ex 19 12 12.

II.1.3.8. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, w tym zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji na linii sortowniczej   
w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna,   
z metali, ze szkła, z tekstyliów itd. kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01. Wysortowane odpady poddawane będą sprasowaniu w prasie kanałowej, magazynowaniu, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałość z sortowania kwalifikowana będzie jako odpad   
o kodzie ex 19 12 12 i przekazywana będzie zgodnie z hierarchią postępowania   
z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

II.1.3.9. Powierzchnie utwardzone w hali sortowniczej oraz przy hali a także miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym,   
w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie i mycie dróg i placów technologicznych.

II.1.3.10. Przetwarzanie odpadów prowadzić będą pracownicy posiadający ważne badania lekarskie oraz będą przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

II.1.4. Techniki, miejsce i sposób magazynowania odpadów

II.1.4.1. Zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania (Bat 4, Bat 13):

II.1.4.1.1. Zoptymalizowanie miejsc magazynowania odpadów poprzez ich usytuowanie w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca przetwarzania tych odpadów   
(Bat 4a).

II.1.4.1.2. Ustalona odpowiednia pojemność magazynowa uwzględniająca charakterystykę odpadów, ich ilość i czas magazynowania (Bat 4b).

II.1.4.1.3. Bezpieczna obsługa miejsc magazynowania (Bat 4c).

II.1.4.1.4. Wydzielony, odpowiednio oznakowany i zabezpieczony obszar do magazynowania i postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne   
oraz odpadami niebezpiecznymi (Bat 4d).

II.1.4.1.5. Minimalizowanie czasu magazynowania (Bat 13a).

II.1.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 3

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Nazwa  odpadu | Sposób  i miejsce magazynowa  nia | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane  Mg | | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane  w okresie roku  Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  Mg | |
|  | BOKS 6 o pow. 218 m2 zlokalizowany w hali sortowniczej | | | | | | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem  w wydzielonym boksie.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 217 | łącznie  nie więcej niż  217 | 15 000 | 217 | łącznie  nie więcej niż  217 |
| 2. | 20 03 01 | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne | 217 | 36 000 | 217 |
| 3. | 20 03 99 | Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach | 217 | 8 150 | 217 |
| BOKS 7 o pow. 235 m2 zlokalizowany w hali sortowniczej | | | | | | | | |
| 4. | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury  i tektury | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem  w wydzielonym boksie.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 282 | łącznie  nie więcej niż  282 | 8 150 | 282 | łącznie  nie więcej niż  282 |
| 5. | 03 03 08 | Odpady z sortowania papieru  i tektury przeznaczone do recyklingu | 282 | 8 150 | 282 |
| 6. | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych | 282 | 8 150 | 282 |
| 7. | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | 282 | 8 150 | 282 |
| 8. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 282 | 8 150 | 282 |
| 9. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 282 | 8 150 | 282 |
| 10. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 282 | 8 150 | 282 |
| 11. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 282 | 8 150 | 282 |
| 12. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 282 | 8 150 | 282 |
| 13. | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne | 282 | 8 150 | 282 |
| 14. | 16 01 22 | Inne niewymienione elementy | 282 | 8 150 | 282 |
| 15. | 16 81 02 | Odpady inne niż wymienione  w 16 81 01 | 282 | 8 150 | 282 |
| 16. | 16 82 02 | Odpady inne niż wymienione  w 16 82 01 | 282 | 8 150 | 282 |
| 17. | 20 01 01 | Papier i tektura | 282 | 8 150 | 282 |
| 18. | 20 01 10 | Odzież | 282 | 8 150 | 282 |
| 19. | 20 01 11 | Tekstylia | 282 | 8 150 | 282 |
| 20. | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione  w 20 01 37 | 282 | 8 150 | 282 |
| 21. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 282 | 8 150 | 282 |
| 22. | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny | 282 | 8 150 | 282 |
| BOKS 3 o pow. 23 m2 zlokalizowany na placu | | | | | | | | |
| 23. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem  w wydzielonym boksie.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 26 | łącznie  nie więcej niż  26 | 6 500 | 26 | łącznie  nie więcej niż  26 |
| 24. | 20 01 40 | Metale | 26 | 6 500 | 26 |
| BOKS 1 o pow. 30 m2 zlokalizowany na placu | | | | | | | | |
| 25. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem  w wydzielonym boksie.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 34 | łącznie  nie więcej niż  34 | 8 150 | 34 | łącznie  nie więcej niż  34 |
| 26. | 16 01 20 | Szkło | 34 | 8 150 | 34 |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie  w wyznaczonych miejscach magazynowania: | | | | 559 Mg | | | | |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania: | | | | 36 000 Mg | | | | |
| Maksymalna łączna masa selektywnie zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania: | | | | 8 150 Mg | | | | |
| Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w procesie mechanicznym (sortowanie): | | | | 559 Mg | | | | |

II.2. Proces biologicznego przetwarzania odpadów

II.2.1. Dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania

Tabela nr 4

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu przetwarzanego | Masa  odpadu Mg/rok 1),3),7) |
| Proces stabilizacji tlenowej | | | |
| 1. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 - frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych, wytwarzana we własnej instalacji | 18 340 |
| 2. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 - frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej z odpadów po procesie biosuszenia, wytwarzana we własnej instalacji | 7 500 |
| 3. | ex 19 12 12 2) | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 - frakcja o wielkości 0-80 mm pochodząca  z instalacji zewnętrznych | 18 340 |
| Proces biologicznego suszenia 6) | | | |
| 1. | 20 03 01 | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne | 10 000 |
| 2. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości powyżej  80 mm wytwarzana we własnej instalacji | 10 000 |
| 3. | ex  19 12 12 5) | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości powyżej  80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych | 10 000 |
| 4. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości poniżej  80 mm wytwarzana we własnej instalacji | 20 000 |
| 5. | ex  19 12 12 4),5) | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości poniżej  80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych | 20 000 |
| Proces kompostowania | | | |
| 1. | 02 01 03 8) | Odpadowa masa roślinna | 1 500 |
| 2. | 02 01 07 8) | Odpady z gospodarki leśnej | 1 500 |
| 3. | 02 03 81 | Odpady z produkcji pasz roślinnych | 1 500 |
| 4. | 02 03 82 | Odpady tytoniowe | 1 500 |
| 5. | 02 04 80 | Wysłodki | 1 500 |
| 6. | 03 01 01 | Odpady z kory i korka | 1 500 |
| 7. | 03 03 01 | Odpady z kory i drewna | 1 500 |
| 8. | ex  20 02 01 8) | Odpady ulegające biodegradacji (liście, kwiaty, skoszona trawa, gałęzie drzew i krzewów, owoce i warzywa) | 1 500 |
| 9. | ex  20 03 02 | Odpady z targowisk (owoce i warzywa bez resztek pochodzenia zwierzęcego) | 1 500 |

1. Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie stabilizacji tlenowej D8 nie może przekroczyć   
   18 340 Mg/rok.
2. Odpady z instalacji zewnętrznych (frakcja podsitowa ex 19 12 12 poniżej 80 mm) kierowane będą do procesu stabilizacji tlenowej D8 wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
3. Łączna masa odpadów kierowanych do przetwarzania w procesie biologicznego suszenia D8 nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok. Proces biologicznego suszenia D8 prowadzony będzie alternatywnie, wyłącznie   
   w przypadku wolnych mocy przerobowych.
4. Kierowana do przetwarzania w procesie biologicznego suszenia D8 frakcja podsitowa ex 19 12 12 poniżej   
   80 mm stanowić będzie pozostałość z sortowania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 01 03. Dla każdej partii odpadów kierowanych do procesu Spółka posiadać będzie uwierzytelnione kserokopie dokumentów potwierdzających, że dany odpad nie pochodzi z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych 20 01 03, które przechowywane będą przez okres 5 lat.
5. Odpady z instalacji zewnętrznych, tj. frakcja podsitowa ex 19 12 12 poniżej 80 mm i frakcja nadsitowa   
   ex 19 12 12 powyżej 80 mm kierowane będą do procesu biologicznego suszenia wyłącznie  
    w przypadku wolnych mocy przerobowych.
6. Biologiczne suszenie odpadów prowadzone będzie odrębnie dla każdego ze strumieni odpadów.
7. Łączna masa odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji i bioodpadów kierowanych do procesu przetwarzania metodą R3 tj. jednostopniowego kompostowania wynosić będzie łącznie nie więcej niż 3 000 Mg/rok.
8. Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.

II.2.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela nr 5

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Odpady i produkty przetwarzania | Masa  Mg/rok | Źródło powstania  odpadu |
| Proces stabilizacji tlenowej | | | | |
| 1. | 19 05 99 1) | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) | 14 400 | Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne odpadów w procesie stabilizacji tlenowej) |
| Proces biologicznego suszenia 2) | | | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych | 7 500 | Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 tj.  - z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji nadsitowych w procesie biologicznego suszenia |
| 2. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych | 15 000 | Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 tj.  - z przetwarzania frakcji podsitowych w procesie biologicznego suszenia |
| Proces kompostowania 3), 4) | | | | |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych | 1 000 | Odpady wytwarzane w wyniku przesiania kompostu na sicie  o oczkach 0 – 20 mm - frakcja nadsitowa powyżej 20 mm  (pozostałości roślinne). |
| 2. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 2 600 | Odpad powstający w procesie kompostowania odpadów R3,  który z uwagi na swoje parametry może zostać wykorzystany  w procesie odzysku np. do wykonania okrywy rekultywacyjnej. | |
| ex 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie | Odpad powstający w procesie kompostowania odpadów R3,  który z uwagi na swoje parametry może zostać wykorzystany  w procesie odzysku R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych (…), w tym kompostowanie i inne procesy biologicznego przekształcania/ lub w procesie  R10 /Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyść dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska/. | |

1) Odpady wytwarzane klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99 zwane „stabilizatem”, spełniać będą   
 wymagania określone w pkt. I.5.2.1.1.2. decyzji.

2) Łączna masa odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia D8 nie będzie przekraczać   
 20 000 Mg/rok.

3) Łączna masa odpadów wytwarzanych w procesie kompostowania R3 nie będzie przekraczać 2 600 Mg/rok.

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

II.2.2.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku   
z przetwarzaniem – zgodnie z pkt. VI.1.2., tabelą 24 niniejszej decyzji.

II.2.3. Miejsce i opis metody przetwarzania odpadów

II.2.3.1. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w kompostowni zlokalizowanej   
w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 304/2, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.2.3.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodami określanymi jako:

* D8 /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/ wg. zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach - stabilizowanie i biologiczne suszenie odpadów,
* R3 – /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), wg. zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”   
  do ustawy o odpadach – kompostowanie odpadów.

II.2.3.3. Proces technologiczny przetwarzania odpadów prowadzony będzie zgodnie   
z punktem I.5.2. decyzji. Roczna zdolność przerobowa węzła do biologicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie maksymalnie 18 340 Mg/rok (50,24 Mg/dobę).

W węźle prowadzone będzie:

* stabilizowanie frakcji podsitowych wysortowanych ze strumienia odpadów zmieszanych w maksymalnej ilości 18 340 Mg/rok,
* alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych - biologiczne suszenie odpadów w maksymalnej ilości 20 000 Mg/rok,
* kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji w maksymalnej ilości 3 000 Mg/rok.

II.2.3.4. Odpady w zależności od rodzaju gromadzone będą w hali w oznakowanych boksach lub zamykanych, szczelnych kontenerach zlokalizowanych na placu. Miejsca magazynowania będą wyznaczone i oznakowane.

II.2.3.5. Wysortowane z masy niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcje podsitowe o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione   
w 19 12 11/ o wielkości 0-80 mm poddawane będą w całości procesowi tlenowej stabilizacji. Proces prowadzony będzie w dwóch etapach: etap I - faza intensywna trwająca 18 dni od załadowania tunelu, prowadzona w żelbetowych tunelach, etap   
II - faza dojrzewania trwająca od 5 do 9 tygodni, prowadzona w hali przetwarzania stabilizatu. Łączny czas prowadzenia procesu wynosił będzie minimum 8 tygodni.   
Po dwóch latach stabilnej pracy instalacji proces będzie mógł zostać odpowiednio skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu określonych w pkt. I.5.2.1.1.2. niniejszej decyzji, potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami.

W I fazie procesu stabilizacji odpadów pobierane będą próby odpadów do przeprowadzenia badań w zakresie spełnienia wymogów dla AT4 poniżej   
20 mg O2/g s.m. Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie bezpośrednio po zakończeniu procesu intensywnego kompostowania w tunelach dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego pełnego wsadu materiału poddanego procesowi intensywnego kompostowania. Próbki do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych   
w pkt. I.5.2.1.1.2. niniejszej decyzji. Próbka kontrolna pobierana będzie z co najmniej   
dwóch różnych miejsc bioreaktora. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymogów dla AT4 poniżej 20 mg O2/g s.m. czas prowadzenia procesu   
w tunelu będzie przedłużany, aż do osiągnięcia ww. wyniku.

W II fazie procesu stabilizacji odpadów, zlecane będą laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów w zakresie przeprowadzenia badań pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w punkcie I.5.2.1.1.2. decyzji, tj. osiągnięcia:

* wartość AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejsza niż 10 mg O2/g suchej masy lub
* straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35% suchej masy a zawartość ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejsza niż 20 % suchej masy lub
* ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej   
  w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większą niż 40% suchej masy.

Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie po procesie dojrzewania,   
który trwał będzie od 5 do 9 tygodni. Próbki do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego.

Druga faza procesu z przerzucaniem prowadzona będzie aż do czasu osiągnięcia wymaganych wartości dla stabilizatu. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymaganych parametrów proces dojrzewania odpadów będzie przedłużany.

II.2.3.6. Biologiczne suszenie odpadów prowadzone będzie w zamkniętym, szczelnym tunelu przez co najmniej 7 dni od momentu pełnego załadunku. W procesie wytwarzane będą odpady kwalifikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/. Odpady te kierowane będą do dalszej obróbki mechanicznej na linię sortowniczą w celu wyodrębnienia z odpadów dwóch frakcji: nadsitowej o wielkości pow. 80 mm   
(surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego) pozwalającej na materiałowe lub energetyczne wykorzystanie odpadów, przekazywanej zgodnie   
z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami oraz frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm kierowanej w całości do procesu stabilizacji tlenowej we własnej instalacji.

Wydzielone frakcje nadsitowa i podsitowa kwalifikowane będą jako odpady o kodzie ex 19 12 12.

Proces stabilizacji frakcji podsitowej prowadzony będzie zgodnie z opisem zawartym w pkt. I.5.2.1. niniejszej decyzji.

II.2.3.7. Kompostowanie odpadów poprzedzone będzie przygotowaniem odpadów do procesu, w ramach którego prowadzone będzie rozdrabnianie odpadów strukturalnych oraz ich mieszanie. Proces prowadzony będzie jednostopniowo na płycie do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji. Pryzmy będą odpowiednio oznakowane. W celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu podana będzie data usypania pryzmy. Pryzmy odpadów przykrywane będą geowłókniną.

W procesie kompostowania wytwarzane będą odpady o kodzie o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania ) lub odpady o kodzie ex 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie, które przekazywane będą uprawnionym podmiotom do procesu odzysku, w tym procesu R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych (…), w tym kompostowanie i inne procesy biologicznego przekształcania/ lub R10 /Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyść dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska/ oraz odpady o kodzie 19 05 01 - Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych, które przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. Po uzyskaniu pozytywnej oceny badań, wytwarzany będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost.

II.2.3.8. W celu utrzymania czystości i porządku w obiektach i na terenie instalacji zapewnić należy aby pojazd dowożący odpady do miejsca wyładunku, umieszczający odpady we wskazanym miejscu oraz transportujący odpady w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami lub każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie.

II.2.3.9. Na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

II.2.3.10. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

II.2.3.11. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujęte systemem odwodnień i skierowane zostaną do systemu kanalizacji wewnętrznej zakończonej separatorem, a po oczyszczeniu w separatorze systemem kanalizacji kierowane będą do oczyszczalni.

II.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 6

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Nazwa  odpadu | Sposób  i miejsce magazynowa  nia | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane  Mg | | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane  w okresie roku  Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  Mg | | |
| Proces stabilizacji tlenowej | | | | | | | | | |
|  | BOKS 5 o pow. 436 m2 zlokalizowany w hali sortowniczej | | | | | | | | |
| 1. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja o wielkości  0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej  ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz  odpadów selektywnie zbieranych,  wytwarzana we własnej instalacji. | Odpady nie będą magazynowane.  Kierowane będą bezpośrednio do procesu.  W wyjątkowych sytuacjach tj.  w przypadku konieczności zebrania odpowiedniej ilości odpadów niezbędnej do wypełnienia tunelu  i rozpoczęcia procesu odpady magazynowane będą selektywnie,  w kontenerze, nie dłużej jednak niż 4 dni.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 261 | łącznie  nie więcej niż  261 | 18 340 | 261 | łącznie  nie więcej niż  261 | |
| 2. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja o wielkości  0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej  z odpadów po procesie biosuszenia,  wytwarzana we własnej instalacji. | 261 | 7 500 | 261 |
| 3. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja o wielkości  0-80 mm  pochodząca z instalacji zewnętrznych | 261 | 18 340 | 261 |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie  w wyznaczonych miejscach magazynowania: | | | | 261 Mg | | | | | |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania: | | | | 18 340 Mg | | | | | |
| Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w procesie biologicznym: | | | | 261 Mg | | | | | |
| Proces biologicznego suszenia | | | | | | | | | |
| BOKS 6 o pow. 218 m2 zlokalizowany w hali sortowniczej | | | | | | | | | |
| 1. | 20 03 01 | Niesegregowane (zmieszane odpady komunalne) | Odpady nie będą magazynowane. Kierowane będą bezpośrednio do procesu.  W wyjątkowych sytuacjach tj.  w przypadku konieczności zebrania odpowiedniej ilości odpadów niezbędnej do wypełnienia tunelu  i rozpoczęcia procesu zmieszane odpady komunalne magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej, nie dłużej jednak niż 2 dni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. | 217 | | 10 000 | 217 | | |
|  | BOKS 5 o pow. 436 m2 zlokalizowany w hali sortowniczej | | | | | | | | |
| 2. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm wytwarzana we własnej instalacji | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 261 | łącznie  nie więcej niż  261 | 10 000 | 261 | łącznie  nie więcej niż  261 | |
| 3. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja  o wielkości powyżej  80 mm pochodząca  z instalacji zewnętrznych | Odpady nie będą magazynowane.  Kierowane będą bezpośrednio do procesu.  W wyjątkowych sytuacjach tj.  w przypadku konieczności zebrania odpowiedniej ilości odpadów niezbędnej do wypełnienia tunelu  i rozpoczęcia procesu odpady magazynowane będą selektywnie,  w kontenerze, nie dłużej jednak niż 4 dni.  Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 261 | 10 000 | 261 |
| 4. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa  o wielkości 0-80 mm wytwarzana we własnej instalacji | 261 | 20 000 | 261 |
| 5. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa  o wielkości 0-80 mm, pochodząca z instalacji zewnętrznych  z wyłączeniem odpadów pochodzących  z przetwarzania odpadów zmieszanych komunalnych | 261 | 20 000 | 261 |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie  w wyznaczonych miejscach magazynowania: | | | | 261 Mg | | | | | |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania: | | | | 20 000 Mg | | | | | |
| Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w procesie biosuszenia | | | | 261 Mg | | | | | |
| Proces kompostowania 1),2) | | | | | | | | | |
|  | BOKS 7 o pow. 235 m2 zlokalizowany w hali sortowniczej | | | | | | | | |
| 1. | 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 282 | łącznie  nie więcej niż  282 | 1 500 | 282 | | łącznie  nie więcej niż  282 |
| 2. | 02 01 07 | Odpady z gospodarki leśnej | 282 | 1 500 | 282 | |
| 3. | 02 03 81 | Odpady z produkcji pasz roślinnych | 282 | 1 500 | 282 | |
| 4. | 02 03 82 | Odpady tytoniowe | 282 | 1 500 | 282 | |
| 5. | 03 01 01 | Odpady z kory i korka | 282 | 1 500 | 282 | |
| 6. | 03 03 01 | Odpady z kory i korka | 282 | 1 500 | 282 | |
| 7. | ex  20 02 01 | Odpady ulegające biodegradacji (liście, kwiaty, skoszona trawa, gałęzie drzew  i krzewów, owoce i warzywa) | 282 | 1 500 | 282 | |
| 8. | ex  20 03 02 | Odpady z targowisk (owoce  i warzywa bez resztek pochodzenia zwierzęcego) | 282 | 1 500 | 282 | |
| KONTENER nr 22 o poj. 33 m3 zlokalizowany na placu | | | | | | | | | |
| 7. | 02 04 80 | Wysłodki | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 26 | łącznie  nie więcej niż  26 | 1 500 | 26 | | łącznie  nie więcej niż  26 |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie  w wyznaczonych miejscach magazynowania: | | | | 308 Mg | | | | | |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania: | | | | 3 000 Mg | | | | | |
| Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w procesie kompostowania: | | | | 549 Mg | | | | | |

1. W przypadku konieczności zgromadzenia odpowiedniej ilości odpadów selektywnie zebranych ulegających biodegradacji, niezbędnej do uformowania pryzmy czas magazynowania odpadów nie będzie przekraczał maksymalnie 72 godzin.
2. Odpady magazynowane będą wyłącznie w szczelnych kontenerach.

II.3. Proces przetwarzania (przesiewania) stabilizatu na sicie

II.3.1. Dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania

Tabela nr 7

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Masa  Mg/rok |
| 1. | 19 05 99 | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) | 14 400 |

II.3.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela nr 8

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Masa Mg/rok | Źródło powstania  odpadu |
| 1. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) *frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm* | 11 520 | Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie  o oczkach 0 – 20 mm - frakcja podsitowa poniżej 20 mm organiczna |
| 2. | ex  19 05 99 | Inne niewymienione odpady – stabilizat *frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość  z przesiewania, bez frakcji organicznej)* | 2 880 | Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie  o oczkach 0 – 20 mm – frakcja nadsitowa powyżej 20 mm |

II.3.2.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku   
z przetwarzaniem – zgodnie z pkt. VI.1.2., tabelą 24 niniejszej decyzji.

II.3.3. Miejsce i opis metody przetwarzania odpadów:

II.3.3.1. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie na wydzielonej części placu przesiewania stabilizatu/kompostu zlokalizowanym w Tarnobrzegu przy   
ul. Strefowej 8, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 304/2, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.3.3.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodą określaną jako:

* R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/, wg. zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach.

II.3.3.3. Proces technologiczny przetwarzania odpadów prowadzony będzie zgodnie   
z punktem I.5.3. decyzji. Maksymalna ilość odpadów kierowanych do przesiewania nie będzie przekraczać 14 400 Mg/rok.

II.3.3.4. Odpad o kodzie 19 05 99 - stabilizat poddawany będzie przesiewaniu na sicie mobilnym o oczkach średnicy 0-20 mm celem wytworzenia odpadu o kodzie   
19 05 03. Wysiana frakcja o wielkości 0 - 20 mm kwalifikowana jako 19 05 03   
będzie przekazana zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm przekazywana będzie do unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

II.3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Odpady przeznaczone do przesiewania nie będą magazynowane.

II.4. Proces przetwarzania (demontażu) odpadów wielkogabarytowych

II.4.1. Dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania

Tabela nr 10

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

II.4.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela nr 11

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania | Masa odpadów powstających  w wyniku przetwarzania  Mg/rok 1) |
| 1. | 19 12 01 | Papier i tektura | 100 |
| 2. | 19 12 02 | Metale żelazne | 300 |
| 3. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 50 |
| 4. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 400 |
| 5. | 19 12 05 | Szkło | 50 |
| 6. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 600 |
| 7. | 19 12 08 | Tekstylia | 50 |
| 8. | ex 19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje  i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast  z demontażu odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym) | 300 |

1) Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku demontażu odpadów nie będzie przekraczać   
1 200 Mg/rok.

II.4.2.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku   
z przetwarzaniem – zgodnie z pkt. VI.1.2., tabelą 24 niniejszej decyzji.

II.4.3. Miejsce i opis metody przetwarzania odpadów:

II.4.3.1. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie w hali sortowni zlokalizowanej w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 304/2, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.4.3.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodą określaną jako:

* R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/, wg. zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach.

II.4.3.3. Proces technologiczny przetwarzania odpadów prowadzony będzie zgodnie   
z punktem I.5.4. decyzji. Maksymalna ilość odpadów kierowanych do przetwarzania wynosić będzie 1 200 Mg/rok.

II.4.3.4. Odpady wielkogabarytowe będą demontowane, rozdzielane i rozdrabniane   
w wydzielonym i opisanym miejscu w hali sortowniczej z wykorzystaniem narzędzi ślusarskich i rozdrabniarki. W wyniku przetwarzania powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. papier i tektura, metal, drewno, tworzywa sztuczne, szkło, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12 przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania   
z odpadami do odzysku oraz pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 przekazywana zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

II.4.3.5. Powierzchnie utwardzone w hali sortowniczej oraz miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie powierzchni w hali oraz w miejscu przetwarzania odpadów.

II.4.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 12

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Nazwa  odpadu | Sposób  i miejsce magazynowa  nia | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane  Mg | | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane  w okresie roku  Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  Mg | |
| BOKS 2 o pow. 30 m3 zlokalizowany na placu | | | | | | | | |
| 1. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 17 | łącznie  nie więcej niż  17 | 1 200 | 17 | łącznie  nie więcej niż  17 |
| Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w procesie demontażu: | | | | 17 Mg | | | | |

II.5. Proces przetwarzania odpadów budowlanych

II.5.1. Dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania

Tabela nr 13

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

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

II.5.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela nr 14

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów przeznaczonych  do przetwarzania  Mg/rok 1) |
| 1. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | 1 200 |
| 2. | 17 01 02 | Gruz ceglany | 600 |
| 3. | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia | 1 200 |
| 4. | 19 12 01 | Papier i tektura | 100 |
| 5. | 19 12 02 | Metale żelazne | 150 |
| 6. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 150 |
| 7. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 50 |
| 8. | 19 12 05 | Szkło | 100 |
| 9. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 150 |
| 10. | 19 12 09 | Minerały (np. piasek, kamienie) | 1 600 |
| 11. | ex 19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje  i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast  z przetwarzania odpadów budowlanych | 500 |

1. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych nie może przekroczyć   
   1 600 Mg/rok.

II.5.2.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku   
z przetwarzaniem – zgodnie z pkt. VI.1.2., tabelą 24 niniejszej decyzji.

II.5.3. Miejsce i opis metody przetwarzania odpadów:

II.5.3.1. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie na placu przetwarzania odpadów budowlanych zlokalizowanym w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8,   
na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 304/2, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.5.3.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodą określaną jako:

* R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/, wg. zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach.

II.5.3.3. Proces technologiczny przetwarzania odpadów prowadzony będzie zgodnie   
z punktem I.5.5. decyzji. Maksymalna ilość odpadów kierowanych do przetwarzania wynosić będzie 1 600 Mg/rok.

II.5.3.4. Odpady budowlane rozdrabniane będą na placu przetwarzania odpadów budowlanych przy użyciu kruszarki. Przed procesem kruszenia z odpadów będą wydzielane ręcznie odpady takie jak: papier i tektura, metale, drewno, tworzywa sztuczne i guma, szkło, które kierowane będą do wyznaczanych miejsc magazynowania. Odpady przed kruszeniem będą zwilżane wodą celem ograniczenia pylenia. Do zraszania wykorzystana będzie woda wodociągowa, a zwilżanie odbywać się będzie za pomocą węża wyposażonego w końcówkę rozdeszczowującą.

W wyniku kruszenia odpadów powstawał będzie rozdrobniony gruz tj. odpady   
z podgrupy 17 01, które będą tymczasowo magazynowane luzem na placu   
w wyznaczonym i opisanym miejscu, a następnie przekazywane do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami jako odpad lub materiał. Pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad   
o kodzie ex 19 12 12 (balast) przekazywana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje.

II.5.3.5. Powierzchnia placu oraz miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie dróg i placu technologicznego.

II.5.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 15

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Nazwa  odpadu | Sposób  i miejsce magazynowa  nia | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane  Mg | | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane  w okresie roku  Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  Mg | |
| BOKS 3 o pow. 23 m3 zlokalizowany na placu | | | | | | | | |
| 1. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy  z rozbiórek i remontów | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 26 | łącznie  nie więcej niż  26 | 1 200 | 26 | łącznie  nie więcej niż  26 |
| 2. | 17 01 02 | Gruz ceglany | 26 | 600 | 26 |
| 3. | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia | 26 | 1 200 | 26 |
| 4. | 17 01 07 | Zmieszane odpady  z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | 26 | 1 200 | 26 |
| 5. | ex  17 01 80 | Usunięte tynki | 26 | 400 | 26 |
| 6. | ex  17 01 81 | Odpady z remontów  i przebudowy dróg  o nawierzchni betonowej | 26 | 1 200 | 26 |
| 7. | ex  17 01 82 | Inne niewymienione odpady | 26 | 1 200 | 26 |
| 8. | 17 09 04 | Zmieszane odpady  z budowy, remontów demontażu inne niż wymienione w 17 09 01,  17 09 02 i 17 09 03 | 26 | 1 200 | 26 |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania: | | | | 26 Mg | | | | |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania: | | | | 1 600 Mg | | | | |
| Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych (kruszenie, frakcjonowanie): | | | | 26 Mg | | | | |

# III. Ustalam warunki zbierania odpadów

III.1. Dopuszczalne rodzaje odpadów zbieranych w Punkcie Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK):

Tabela nr 16

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu 1), 2), 3) | Nazwa odpadu |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony |
|  | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów |
|  | 17 01 02 | Gruz ceglany |
|  | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia |
|  | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż w 17 01 06 |
|  | 17 09 04 | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione  w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 |
|  | 20 01 01 | Papier i tektura |
|  | 20 01 02 | Szkło |
|  | 20 01 08 | Odpady kuchenne ulegające biodegradacji |
|  | 20 01 10 | Odzież |
|  | 20 01 11 | Tekstylia |
|  | 20 01 25 | Oleje i tłuszcze jadalne |
|  | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27 |
|  | 20 01 30 | Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29 |
|  | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione w 20 01 31 |
|  | 20 01 34 | Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33 |
|  | 20 01 36 | Zużyte urządzenia elektryczne inne niż wymienione w 20 01 21,  20 01 23 i 20 01 35 |
|  | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 |
|  | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne |
|  | 20 01 40 | Metale |
|  | 20 01 80 | Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19 |
|  | 20 01 99 | Tworzywa sztuczne |
|  | 20 02 01 | Odpady ulegające biodegradacji |
|  | 20 02 03 | Inne odpady nieulegające biodegradacji |
|  | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe |
| Odpady niebezpieczne | | |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi |
|  | 20 01 13\* | Rozpuszczalniki |
|  | 20 01 14\* | Kwasy |
|  | 20 01 15\* | Alkalia |
|  | 20 01 17\* | Odczynniki fotograficzne |
|  | 20 01 19\* | Środki ochrony roślin |
|  | 20 01 21\* | Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć |
|  | 20 01 23\* | Urządzenia zawierające freony |
|  | 20 01 26\* | Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25 |
|  | 20 01 27\* | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione  w 20 01 27 |
|  | 20 01 29\* | Detergenty zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 20 01 31\* | Leki cytotoksyczne i cytostatyczne |
|  | 20 01 33\* | Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi  w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie  i akumulatory zawierające te baterie |
|  | 20 01 35\* | Zużyte urządzenia elektryczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki |
|  | 20 01 37\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne |

1) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy   
o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi.

2) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

3) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy o bateriach i akumulatorach.

III.2. Dopuszczalne rodzaje odpadów zbieranych w Punkcie Zbierania Odpadów Problemowych (PZOP):

Tabela nr 17

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu  1), 2),3,4), | Nazwa odpadu |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | |
|  | 02 01 01 | Osady z mycia i czyszczenia |
|  | 02 01 04 | Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań) |
|  | 02 01 07 | Odpady z gospodarki leśnej |
|  | 02 01 09 | Odpady agrochemikaliów inne niż wymienione w 02 01 08 |
|  | 02 02 03 | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa |
|  | 02 02 04 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków |
|  | 02 02 82 | Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80 |
|  | 02 03 01 | Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców |
|  | 02 03 02 | Odpady konserwantów |
|  | 02 03 03 | Odpady poekstrakcyjne |
|  | 02 03 04 | Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa |
|  | 02 03 05 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków |
|  | 02 03 80 | Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych  (z wyłączeniem 02 03 81) |
|  | 02 03 81 | Odpady z produkcji pasz roślinnych |
|  | 02 03 82 | Odpady tytoniowe |
|  | 02 05 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania |
|  | 02 05 02 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków |
|  | 02 05 80 | Odpadowa serwatka |
|  | 02 06 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa |
|  | 02 06 02 | Odpady konserwantów |
|  | 02 06 03 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków |
|  | 02 06 80 | Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze |
|  | 02 07 01 | Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców |
|  | 02 07 02 | Odpady z destylacji spirytualiów |
|  | 02 07 03 | Odpady z procesów chemicznych |
|  | 02 07 04 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa |
|  | 03 01 01 | Odpady kory i korka |
|  | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 |
|  | 03 01 81 | Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80 |
|  | 03 03 01 | Odpady z kory i drewna |
|  | 03 03 02 | Osady i szlamy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady ługu zielonego) |
|  | 03 03 05 | Szlamy z odbarwiania makulatury |
|  | 03 03 07 | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury |
|  | 03 03 08 | Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu |
|  | 03 03 09 | Odpady szlamów defekosaturacyjnych |
|  | 03 03 10 | Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji |
|  | 06 05 03 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02 |
|  | 06 06 03 | Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02 |
|  | 06 06 99 | Inne niewymienione odpady |
|  | 06 11 83 | Odpadowy siarczan żelazowy |
|  | 06 13 03 | Czysta sadza |
|  | 07 01 12 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11 |
|  | 07 02 12 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11 |
|  | 07 02 13 | Odpady tworzyw sztucznych |
|  | 07 02 15 | Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14 |
|  | 07 02 17 | Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16 |
|  | 07 02 80 | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy |
|  | 07 03 12 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 03 11 |
|  | 07 04 12 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 04 11 |
|  | 07 04 81 | Przeterminowane środki ochrony roślin inne niż wymienione w 07 04 80 |
|  | 07 05 12 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11 |
|  | 07 05 14 | Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13 |
|  | 07 05 81 | Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80 |
|  | 07 06 12 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11 |
|  | 07 06 80 | Ziemia bieląca z rafinacji oleju |
|  | 07 06 81 | Zwroty kosmetyków i próbek |
|  | 07 07 12 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 07 11 |
|  | 08 01 12 | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 |
|  | 08 01 14 | Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13 |
|  | 08 01 16 | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 |
|  | 08 01 18 | Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17 |
|  | 08 01 20 | Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 |
|  | 08 02 01 | Odpady proszków powlekających |
|  | 08 02 02 | Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne |
|  | 08 02 03 | Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne |
|  | 08 02 99 | Inne nie wymienione odpady |
|  | 08 03 07 | Szlamy wodne zawierające farby drukarskie |
|  | 08 03 08 | Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie |
|  | 08 03 13 | Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12 |
|  | 08 03 15 | Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14 |
|  | 08 03 18 | Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 |
|  | 08 04 10 | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09 |
|  | 08 04 12 | Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11 |
|  | 08 04 14 | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13 |
|  | 08 04 16 | Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15 |
|  | 10 01 01 | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów  wymienionych w 10 01 04) |
|  | 10 01 02 | Popioły lotne z węgla |
|  | 10 01 03 | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej |
|  | 10 01 05 | Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych |
|  | 10 01 07 | Produkty z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych odprowadzane w postaci szlamu |
|  | 10 01 15 | Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14 |
|  | 10 01 17 | Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16 |
|  | 10 01 19 | Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18 |
|  | 10 01 21 | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20 |
|  | 10 01 23 | Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22 |
|  | 10 01 24 | Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82) |
|  | 10 01 25 | Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni |
|  | 10 01 26 | Odpady z uzdatniania wody chłodzącej |
|  | 10 01 80 | Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych |
|  | 10 01 81 | Mikrosfery z popiołów lotnych |
|  | 10 01 82 | Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym) |
|  | 10 03 05 | Odpady tlenku glinu |
|  | 10 03 16 | Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15 |
|  | 10 03 18 | Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17 |
|  | 10 03 22 | Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione  w 10 03 21 |
|  | 10 03 24 | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 23 |
|  | 10 03 26 | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 03 25 |
|  | 10 03 28 | Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 03 27 |
|  | 10 09 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 |
|  | 10 09 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 |
|  | 10 09 14 | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13 |
|  | 10 09 16 | Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 09 15 |
|  | 10 10 10 | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09 |
|  | 10 10 12 | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 |
|  | 10 10 99 | Inne niewymienione odpady |
|  | 10 11 03 | Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego |
|  | 10 11 05 | Cząstki i pyły |
|  | 10 11 10 | Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09 |
|  | 10 11 12 | Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11 |
|  | 10 11 14 | Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13 |
|  | 10 11 16 | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 |
|  | 10 11 18 | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 11 17 |
|  | 10 11 20 | Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 11 19 |
|  | 10 11 80 | Szlamy fluorokrzemianowe |
|  | 10 12 01 | Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej |
|  | 10 12 03 | Cząstki i pyły |
|  | 10 12 05 | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych |
|  | 10 12 06 | Zużyte formy |
|  | 10 12 08 | Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej) |
|  | 10 12 10 | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09 |
|  | 10 12 12 | Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11 |
|  | 10 12 13 | Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków |
|  | 12 01 05 | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych |
|  | 12 01 15 | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 |
|  | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 |
|  | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20\* |
|  | 12 01 99 | Inne nie wymienione odpady |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony |
|  | 16 01 15 | Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14 |
|  | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne |
|  | 16 01 20 | Szkło |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 |
|  | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 |
|  | 16 03 04 | Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 |
|  | 16 03 06 | Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80 |
|  | 16 03 80 | Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) |
|  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory |
|  | 16 08 01 | Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę  (z wyłączeniem 16 08 07) |
|  | 16 81 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 81 01\* |
|  | 16 82 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 |
|  | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów |
|  | 17 01 02 | Gruz ceglany |
|  | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia |
|  | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych  i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 |
|  | 17 01 80 | Usunięte tynki, tapety, okleiny itp. |
|  | 17 01 81 | Odpady z remontów i przebudowy dróg |
|  | 17 01 82 | Inne nie wymienione odpady |
|  | 17 02 01 | Drewno |
|  | 17 02 02 | Szkło |
|  | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne |
|  | 17 03 02 | Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01 |
|  | 17 03 80 | Odpadowa papa |
|  | 17 05 04 | Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 |
|  | 17 05 06 | Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05 |
|  | 17 05 08 | Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07 |
|  | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 |
|  | 17 08 02 | Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01 |
|  | 17 09 04 | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01,  17 09 02 i 17 09 03 |
|  | 19 01 12 | Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11 |
|  | 19 01 14 | Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13 |
|  | 19 01 16 | Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15 |
|  | 19 01 18 | Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17 |
|  | 19 01 19 | Piaski ze złóż fluidalnych |
|  | 19 02 06 | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05 |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych |
|  | 19 05 02 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) |
|  | 19 08 01 | Skratki |
|  | 19 08 02 | Zawartość piaskowników |
|  | 19 08 09 | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne  i tłuszcze |
|  | 19 08 12 | Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione  w 19 08 11 |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13\* |
|  | 19 09 01 | Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki |
|  | 19 09 04 | Zużyty węgiel aktywny |
|  | 19 09 05 | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne |
|  | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura |
|  | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma |
|  | 19 12 05 | Szkło |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 |
|  | 19 12 08 | Tekstylia |
|  | 19 12 09 | Minerały (np. piasek, kamienie) |
|  | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) |
|  | 19 12 12 5) | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 |
|  | 19 13 02 | Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01 |
|  | 19 13 04 | Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03 |
|  | 19 13 06 | Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05 |
|  | 19 13 08 | Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty)  z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 07 |
|  | 19 80 01 | Odpady po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych |
|  | 20 01 01 | Papier i tektura |
|  | 20 01 02 | Szkło |
|  | 20 01 10 | Odzież |
|  | 20 01 11 | Tekstylia |
|  | 20 01 25 | Oleje i tłuszcze jadalne |
|  | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27 |
|  | 20 01 30 | Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29 |
|  | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione w 20 01 31 |
|  | 20 01 34 | Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33 |
|  | 20 01 36 | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23  i 20 01 35 |
|  | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione |
|  | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne |
|  | 20 01 40 | Metale |
|  | 20 01 80 | Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19 |
|  | 20 01 99 | Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny |
|  | 20 02 03 | Inne odpady nieulegające biodegradacji |
|  | 20 03 02 | Odpady z targowisk |
|  | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe |
| Odpady niebezpieczne | | |
|  | 02 01 08\* | Odpady agrochemikaliów zawierające substancje niebezpieczne, w tym środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne) |
|  | 03 01 04\* | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 03 01 80\* | Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 03 02 01\* | Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych |
|  | 03 02 02\* | Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne |
|  | 03 02 03\* | Metaloorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna |
|  | 03 02 04\* | Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna |
|  | 03 02 05\* | Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 06 05 02\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 06 06 02\* | Odpady zawierające niebezpieczne siarczki |
|  | 06 07 01\* | Odpady azbestowe z elektrolizy |
|  | 06 07 02\* | Węgiel aktywny z produkcji chloru |
|  | 06 07 03\* | Osady siarczanu baru zawierające rtęć |
|  | 06 07 04\* | Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy) |
|  | 06 10 02\* | Odpady zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 06 13 01\* | Nieorganiczne środki ochrony roślin (np. pestycydy), środki do konserwacji drewna oraz inne biocydy |
|  | 06 13 02\* | Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02) |
|  | 06 13 04\* | Odpady z przetwarzania azbestu |
|  | 06 13 05\* | Sadza zawierająca lub zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi |
|  | 07 01 01\* | Wody popłuczne i ługi macierzyste |
|  | 07 01 03\* | Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 01 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 01 07\* | Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 01 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne |
|  | 07 01 09\* | Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 01 10\* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne |
|  | 07 01 11\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 07 02 01\* | Wody popłuczne i ługi macierzyste |
|  | 07 02 03\* | Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania  i ciecze macierzyste |
|  | 07 02 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 02 07\* | Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 02 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne |
|  | 07 02 09\* | Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 02 10\* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne |
|  | 07 02 11\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 07 02 14\* | Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory) |
|  | 07 02 16\* | Odpady zawierające niebezpieczne silikony |
|  | 07 03 01\* | Wody popłuczne i ługi macierzyste |
|  | 07 03 03\* | Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 03 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 03 07\* | Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 03 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne |
|  | 07 03 09\* | Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 03 10\* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne |
|  | 07 03 11\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 07 04 01\* | Wody popłuczne i ługi macierzyste |
|  | 07 04 03\* | Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 04 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 04 07\* | Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 04 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne |
|  | 07 04 09\* | Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 04 10\* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne |
|  | 07 04 11\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 07 04 13\* | Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 07 04 80\* | Przeterminowane środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne  i toksyczne) |
|  | 07 05 01\* | Wody popłuczne i ługi macierzyste |
|  | 07 05 03\* | Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 05 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 05 07\* | Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 05 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne |
|  | 07 05 09\* | Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 05 10\* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne |
|  | 07 05 11\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 07 05 13\* | Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 07 05 80\* | Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 07 06 01\* | Wody popłuczne i ługi macierzyste |
|  | 07 06 03\* | Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 06 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 06 07\* | Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 06 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne |
|  | 07 06 09\* | Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 06 10\* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne |
|  | 07 06 11\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 07 07 01\* | Wody popłuczne i ługi macierzyste |
|  | 07 07 03\* | Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 07 04\* | Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste |
|  | 07 07 07\* | Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 07 08\* | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne |
|  | 07 07 09\* | Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców |
|  | 07 07 10\* | Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne |
|  | 07 07 11\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 08 01 11\* | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne |
|  | 08 01 13\* | Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne |
|  | 08 01 15\* | Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne |
|  | 08 01 17\* | Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne |
|  | 08 01 19\* | Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne |
|  | 08 01 21\* | Zmywacz farb lub lakierów |
|  | 08 03 12\* | Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 08 03 14\* | Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 08 03 16\* | Zużyte roztwory trawiące |
|  | 08 03 17\* | Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne |
|  | 08 04 09\* | Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne |
|  | 08 04 11\* | Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne |
|  | 08 04 13\* | Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne |
|  | 08 04 15\* | Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne |
|  | 08 04 17\* | Olej żywiczny |
|  | 09 01 01\* | Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów |
|  | 09 01 04\* | Roztwory utrwalaczy |
|  | 10 01 04\* | Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych |
|  | 10 01 09\* | Kwas siarkowy |
|  | 10 01 13\* | Popioły lotne z emulgowanych węglowodorów stosowanych jako paliwo |
|  | 10 01 14\* | Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 01 16\* | Popioły lotne ze współspalania zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 01 18\* | Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 01 20\* | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 01 22\* | Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 03 17\* | Odpady zawierające smołę z produkcji anod |
|  | 10 03 19\* | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 03 21\* | Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 03 23\* | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 03 25\* | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 03 27\* | Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje |
|  | 10 09 09\* | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 09 11\* | Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 10 09\* | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 10 11\* | Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 11 09\* | Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 11 11\* | Szkło odpadowe w postaci małych cząstek i proszku szklanego zawierające metale ciężkie (np. z lamp elektronopromieniowych) |
|  | 10 11 13\* | Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 11 15\* | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 11 17\* | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 11 19\* | Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 11 81\* | Odpady zawierające azbest |
|  | 10 12 09\* | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 10 12 11\* | Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie |
|  | 11 01 08\* | Osady i szlamy z fosforanowania |
|  | 11 01 16\* | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne |
|  | 11 01 98\* | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 11 05 03\* | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych |
|  | 12 01 06\* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji  i roztworów) |
|  | 12 01 07\* | Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów) |
|  | 12 01 08\* | Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce |
|  | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców |
|  | 12 01 10\* | Syntetyczne oleje z obróbki metali |
|  | 12 01 12\* | Zużyte woski i tłuszcze |
|  | 12 01 14\* | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 12 01 16\* | Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 12 01 18\* | Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia  i pokrywania) |
|  | 12 01 19\* | Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji |
|  | 12 01 20\* | Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 13 02 04\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne |
|  | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych |
|  | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe |
|  | 13 02 07\* | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji |
|  | 13 02 08\* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe |
|  | 13 03 01\* | Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB |
|  | 13 03 06\* | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01 |
|  | 13 03 07\* | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych |
|  | 13 03 08\* | Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01 |
|  | 13 03 09\* | Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji |
|  | 13 03 10\* | Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła |
|  | 13 05 01\* | Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach |
|  | 13 05 02\* | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach |
|  | 13 05 03\* | Szlamy z kolektorów |
|  | 13 05 06\* | Olej z odwadniania olejów w separatorach |
|  | 13 05 07\* | Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach |
|  | 13 05 08\* | Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach |
|  | 13 07 01\* | Olej opałowy i olej napędowy |
|  | 13 07 02\* | Benzyna |
|  | 13 07 03\* | Inne paliwa (włącznie z mieszaninami) |
|  | 14 06 02\* | Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników |
|  | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników |
|  | 14 06 04\* | Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne |
|  | 14 06 05\* | Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne  i toksyczne) |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) |
|  | 16 01 07\* | Filtry olejowe |
|  | 16 01 13\* | Płyny hamulcowe |
|  | 16 01 14\* | Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje |
|  | 16 02 11\* | Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC |
|  | 16 02 12\* | Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 12 |
|  | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń |
|  | 16 03 05\* | Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 16 05 07\* | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne  (np. przeterminowane odczynniki chemiczne) |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe |
|  | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć |
|  | 16 07 08\* | Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty |
|  | 16 07 09\* | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne |
|  | 16 08 02\* | Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe (2) lub ich niebezpieczne związki |
|  | 16 81 01\* | Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne |
|  | 16 82 01\* | Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne |
|  | 17 01 06\* | Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 17 02 04\* | Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe) |
|  | 17 03 01\* | Asfalt zawierający smołę |
|  | 17 03 03\* | Smoła i produkty smołowe |
|  | 17 05 03\* | Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne  (np. PCB) |
|  | 17 05 05\* | Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi |
|  | 17 05 07\* | Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne |
|  | 17 06 01\* | Materiały izolacyjne zawierające azbest |
|  | 17 06 03\* | Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 17 06 05\* | Materiały konstrukcyjne zawierające azbest |
|  | 17 08 01\* | Materiały konstrukcyjne zawierające gips zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi |
|  | 17 09 01\* | Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające rtęć |
|  | 17 09 02\* | Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające PCB (np. substancje i przedmioty zawierające PCB: szczeliwa, wykładziny podłogowe zawierające żywice, szczelne zespoły okienne, kondensatory) |
|  | 17 09 03\* | Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 01 05\* | Osady filtracyjne (np. placek filtracyjny) z oczyszczania gazów odlotowych |
|  | 19 01 06\* | Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych |
|  | 19 01 07\* | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych |
|  | 19 01 10\* | Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych |
|  | 19 01 11\* | Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 01 13\* | Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 01 15\* | Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 01 17\* | Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 02 05\* | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 02 07\* | Oleje i koncentraty z separacji |
|  | 19 08 06\* | Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne |
|  | 19 08 07\* | Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych |
|  | 19 08 08\* | Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie |
|  | 19 08 10\* | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione  w 19 08 09 |
|  | 19 08 11\* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych |
|  | 19 08 13\* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych |
|  | 19 12 06\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 13 01\* | Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 13 03\* | Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 13 05\* | Szlamy z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 19 13 07\* | Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty)  z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 20 01 13\* | Rozpuszczalniki |
|  | 20 01 14\* | Kwasy |
|  | 20 01 15\* | Alkalia |
|  | 20 01 17\* | Odczynniki fotograficzne |
|  | 20 01 19\* | Środki ochrony roślin |
|  | 20 01 21\* | Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć |
|  | 20 01 23\* | Urządzenia zawierające freony |
|  | 20 01 26\* | Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25 |
|  | 20 01 27\* | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 20 01 29\* | Detergenty zawierające substancje niebezpieczne |
|  | 20 01 31\* | Leki cytotoksyczne i cytostatyczne |
|  | 20 01 33\* | Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie |
|  | 20 01 35\* | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione  w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki |
|  | 20 01 37\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne |

1) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy   
o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi.

2) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

3) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy   
o bateriach i akumulatorach.

1. Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy   
   w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi.
2. Zbierane odpady o kodzie 19 12 12 nie mogą pochodzić z przetwarzania odpadów komunalnych.

III.3. Miejsce zbierania odpadów:

III.3.1. Zbieranie odpadów wymienionych w pkt. III.1. decyzji, tabeli nr 16   
prowadzone będzie w Punkcie Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK) zlokalizowanym w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 304/2 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

III.3.2. Zbieranie odpadów wymienionych w pkt. III.2. decyzji, tabeli nr 17   
prowadzone będzie w Punkcie Zbierania Odpadów Problemowych (PZOP) zlokalizowanym w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 304/2 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

III.3.3. W ramach zbierania odpadów zarządzający instalacją prowadził będzie:

III.3.3.1. Punkt Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK), do którego przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady wymienione w pkt. III.1. decyzji,   
tabeli nr 16 dostarczane przez mieszkańców, jak również odpady odbierane od mieszkańców dowożone własnym transportem zarządzającego.

III.3.3.1.1. W skład Punktu Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK) wchodzić będą:

* utwardzony i uszczelniony plac z wydzielonymi boksami oznakowanymi I, II, III,
* hala magazynowa w konstrukcji murowanej o wymiarach 12 m x 30 m   
  z wydzielonymi boksami oznakowanymi IV, V, VI, VII,
* szczelnie zamykane beczki, pojemniki i tankopalety, wykonane z materiału odpornego na oddziaływanie składników zgromadzonego w nich odpadu, odpowiednio oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu,
* kontenery oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

III.3.3.2. Punkt Zbierania Odpadów Problemowych (PZOP), do którego przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady, wymienione w pkt. III.2. decyzji, w tabeli nr 17 odbierane od mieszkańców przez zarządzającego dowożone własnym transportem oraz od innych podmiotów.

III.3.3.2.1. W skład Punktu Zbierania Odpadów Problemowych (PZOP) wchodzić będą:

* utwardzony i uszczelniony plac z wydzielonymi boksami oznakowanymi I, II, III,
* hala magazynowa w konstrukcji murowanej o wymiarach 12 m x 30 m   
  z wydzielonymi boksami oznakowanymi IV, V, VI, VII,
* szczelnie zamykane beczki, pojemniki i tankopalety, wykonane z materiału odpornego na oddziaływanie składników zgromadzonego w nich odpadu, odpowiednio oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu,
* kontenery oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

III.3.4. Po dostarczeniu każda partia zbieranych odpadów będzie sprawdzana pod katem zgodności z deklarowanym składem, a w przypadku niezgodności zarządzający odmówi ich przyjęcia.

III.3.5. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów, umieszczane w kontenerach oraz pojemnikach usytuowanych w hali magazynowej lub magazynie odpadów niebezpiecznych lub luzem, w miejscach odpowiednio oznakowanych kodem  
i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania wyposażone będą w sorbenty i środki przeciwpożarowe.

III.3.6. Zarządzający instalacją dysponował będzie środkami transportu odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (zarówno wielkogabarytowych jak i o małych gabarytach). Odpady podczas transportu zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozproszeniem poprzez uszczelnienie skrzyni ładunkowej, stosowanie zamykanych pojemników lub siatek zabezpieczających.

III.4. Szczegółowy sposób magazynowania odpadów zbieranych ze wskazaniem masy odpadów zbieranych – zgodnie z załącznikiem nr 1 do decyzji.

III.5. Metoda zbierania odpadów

III.5.1. Odpady do miejsca zbierania będą dostarczane środkami transportu ich wytwórców i posiadaczy. Odpady zbierane będą od osób fizycznych, przedsiębiorstw oraz instytucji.

III.5.2. Odpady zbierane weryfikowane będą pod względem zgodności zadeklarowanych i dostarczonych odpadów oraz ważone. W przypadku niezgodności zadeklarowanych odpadów nastąpi odmowa ich przyjęcia.

III.5.3. Odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych umieszczane będą w pojemnikach, kontenerach lub luzem i magazynowane będą w wydzielonych  
i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach, opisanych szczegółowo   
w załączniku nr 1 do decyzji.

III.5.4. Zbierane odpady magazynowane będą zamiennie (rotacyjnie) w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych, tj. podany będzie kod odpadu wraz z informacją o jego przeznaczeniu - zbieranie.

III.5.5. Zbierane odpady magazynowane będą w miejscach wydzielonych, oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami. Dla każdego rodzaju odpadu zbieranego przeznaczony będzie odrębny pojemnik, beczka lub kontener.

III.5.6. Miejsca magazynowania, pojemniki i kontenery będą oznakowane w sposób trwały kodem odpadu.

III.5.7. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych. Pojemność pojemników oraz materiał, z którego będą wykonane dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu odpadów.

III.5.8. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.

III.5.9. Odpady płynne magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach, beczkach lub tankopaletach. Miejsca magazynowania płynnych odpadów wyposażone będą w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków.

III.5.10. Pojemniki i beczki ze zużytymi olejami ustawione będą w wannie do zbierania wycieków dostosowanej pojemnościowo do ilości magazynowanych olejów.

III.5.11. Miejsca magazynowania odpadów palnych zaopatrzone będą w środki gaśnicze dostosowane do rodzaju magazynowanych odpadów.

III.5.12. Czas i źródło magazynowania odpadów o kodach: 02 02 03, 02 03 04,   
02 05 01, 02 06 01, 02 06 80, 02 07 04, 16 03 80, nie może być źródłem emisji odorów pochodzących z tych odpadów. Odpady mogą być magazynowane przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. maksymalnie 72 godz.

III.5.13. Przemieszczanie i transport odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem, pyleniem i wyciekiem. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.

III.5.14. Zbierane odpady w postaci pyłów w trakcie magazynowania, przeładunku   
i transportu nie mogą powodować pylenia wtórnego.

III.5.15. Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

III.5.16. Należy opracować i stosować instrukcję postępowania z odpadami toksycznymi.

III.5.17. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

# IV. Ustalam warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji

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

Q max.r = 4 200 m3/rok, w tym:

* dla celów technologicznych - 3 200 m3/rok,
* dla celów bytowo-gospodarczych i porządkowych – 1 000 m3/rok.

# V. Ustalam maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

V.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych

Tabela nr 18

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów  Mg/rok 1),2),3),4),5),6),7) | Pochodzenie odpadu  (źródło, miejsce wytwarzania) |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | | |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 8 150 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych,  odpadów pochodzących  z selektywnej zbiórki,  demontaż odpadów  wielkogabarytowych,  - proces R12  oraz  nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces D8 |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 8 150 |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 8 150 |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | 8 150 |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 8 150 |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 8 150 |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 8 150 |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny  do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | 2 | Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | 8 | Usuwanie wyeksploatowanego ogumienia ze środków transportu |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 13 | 1 | Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane  z eksploatowanych  maszyn i urządzeń części zamiennych |
| 5 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych  - proces R12  oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu  - proces D8 |
|  | ex  16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 2 | Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane  z eksploatowanych  maszyn i urządzeń części zamiennych |
| 200 | Mechaniczno – ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych  - proces R12  oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu   - proces D8 |
|  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 2 | Wymiana wyeksploatowanych baterii |
| 20 | Mechaniczno – ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych  - proces R12  oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu   - proces D8 |
|  | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy  z rozbiórek i remontów | 1 200 | Przetwarzanie odpadów budowlanych  - proces R5 |
|  | 17 01 02 | Gruz ceglany | 600 |
|  | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych  i wyposażenia | 1 200 |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | 20 | Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, usuwanie części zamiennych |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 1 000 | Kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji  - proces R3 |
| 4 060 | Biologiczne suszenie zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej i podsitowej  - proces D8 |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) *frakcja podsitowa organiczna  0 - 20 mm oraz frakcja 0-20 mm  po procesie kompostowania R3* | 11 520 | Przesiewanie stabilizatu  na sicie o oczkach  0 – 20 mm - frakcja podsitowa organiczna  - proces R12 |
| 1 600 | Kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji   - proces R3 lub R10 |
|  | ex  19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych  i odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych | 1 000 | Kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji  - proces R3 lub R10 |
|  | 19 05 99 | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) | 14 400 | Stabilizacja tlenowa odpadów  - proces D8 |
|  | ex  19 05 99 | Inne niewymienione odpady – stabilizat *frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość  z przesiewania, bez frakcji organicznej)* | 2 880 | Przesiewanie stabilizatu  na sicie o oczkach  0 – 20 mm – frakcja nadsitowa pow. 20 mm  - proces R12 |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura | 8 150 | Mechaniczno- ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych,  odpadów pochodzących  z selektywnej zbiórki,  demontaż odpadów  wielkogabarytowych,  - proces R12  oraz  rozdrabnianie odpadów budowlanych  - proces R5  i nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces D8 |
|  | 19 12 02 | Metale żelazne | 8 150 |
|  | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 8 150 |
|  | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 8 150 |
|  | 19 12 05 | Szkło | 8 150 |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 8 150 |
|  | 19 12 08 | Tekstylia | 8 150 |
|  | ex  19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 10 000 | Mechaniczno ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych,  odpadów pochodzących  z selektywnej zbiórki  oraz demontaż  odpadów  wielkogabarytowych,  proces R12 |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm  *z* przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | 17 660 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych,  odpadów pochodzących  z selektywnej zbiórki  - proces R12 |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm  *z* przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | 18 340 |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki nieprzekompostowanych frakcji po procesie biologicznego suszenia | 7 500 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie nieprzekompostowanych frakcji, po procesie biologicznego suszenia  - proces D8 |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki nieprzekompostowanych frakcji po procesie biologicznego suszenia | 7 500 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie nieprzekompostowanych frakcji, po procesie biologicznego suszenia  - proces D8 |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje  i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast  z sortowania odpadów selektywnie zbieranych | 6 000 | Mechaniczno - ręczne  przetwarzanie odpadów pochodzących  z selektywnej zbiórki  - proces R12 |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje  i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast  z demontażu odpadów wielkogabarytowych | 300 | Przetwarzanie  odpadów  wielkogabarytowych  - proces R12 |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast   z przetwarzania odpadów budowlanych | 500 | Przetwarzanie odpadów  budowlanych  - proces R5 |
|  | 20 01 02 | Szkło | 8 150 | Mechaniczno- ręczne przetwarzanie odpadów selektywnie zbieranych  - proces R12 |
|  | 20 01 10 | Odzież | 8 150 |
|  | 20 01 11 | Tekstylia | 8 150 |
|  | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione w 20 01 31 | 20 |
|  | 20 01 40 | Metale | 8 150 |
| Odpady niebezpieczne | | | | |
|  | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3 | Wymiana olejów  w eksploatowanych maszynach  i urządzeniach |
|  | 13 01 11\* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | 3 |
|  | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 3 |
|  | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 3 |
|  | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | 1 |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 10 | Opakowania po wykorzystanych substancjach  i preparatach, zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 10 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych  - proces R12  oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu  - proces D8 |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 2 | Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. oleje, rozpuszczalniki, farby) |
|  | 16 01 07\* | Filtry olejowe | 2 | Wymiana filtrów olejowych  z eksploatowanego sprzętu |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 | 15 | Konserwacja zużytego sprzętu elektrycznego  i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy  i wymiana wyeksploatowanych urządzeń |
| 10 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych  - proces R12  oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu  - proces D8 |
|  | ex  16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji | 5 | Konserwacja zużytego sprzętu elektrycznego  i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy  i wymiana wyeksploatowanych urządzeń |
| 5 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych  - proces R12  oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu  - proces D8 |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 8 | Wymiana wyeksploatowanych baterii ołowiowych |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | 8 | Wymiana wyeksploatowanych baterii niklowo-kadmowych |
|  | 19 12 06\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | 8 150 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych  - proces R12  oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu  - proces D8  oraz  demontaż odpadów  wielkogabarytowych  - proces R12 |
|  | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne | 20 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych  - proces R12  oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu  - proces D8 |
|  | 20 01 27\* | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze  i żywice zawierające substancje niebezpieczne | 8 150 | Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych  - proces R12 |
|  | 20 01 37\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | 8 150 |

1) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z mechaniczno - ręcznym przetwarzaniem niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w procesie R12 nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok.

2) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z mechaniczno - ręcznym przetwarzaniem odpadów selektywnie zbieranych w procesie R12 nie może przekroczyć 8 150 Mg/rok.

3) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów w procesie D8   
nie może przekroczyć 18 340 Mg/rok.

4) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z kompostowaniem odpadów w procesie R3 nie może przekroczyć 2 600 Mg/rok.

5) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z biologicznym suszeniem odpadów w procesie D8 nie może przekroczyć 15 000 Mg/rok.

6) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z przetwarzaniem odpadów wielkogabarytowych w procesie R12 nie może przekroczyć 1 200 Mg/rok.

7) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z przetwarzaniem odpadów budowlanych w procesie R5 nie może przekroczyć 1 600 Mg/rok.

V.1.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych

Tabela nr 19

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład  chemiczny odpadu i właściwości odpadów |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpady charakteryzują właściwości: palność, przesiąkliwość, bezwonność, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność. |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpady stałe o właściwościach: małej gęstości właściwej  i przewodność ciepła, małej odporności na czynniki chemiczne oraz silnie utleniające. |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95% masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady są ciałami stałymi, higroskopijne, nie przewodzą prądu, palne. |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady zawierają w swoim składzie stal, metale kolorowe: miedź, cynk, cyna, aluminium, stopy: mosiądz i brąz. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, kowalne, ciągliwe, o dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym. |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odpady zawierają w swoim składzie: piasek kwarcowy, soda, wapień, dolomit, tlenek glinu, topniki, pigmenty (zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne). Odpady stałe, najczęściej wielobarwne,  o właściwościach uzależnionych od składu. |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. [węglan sodu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Węglan_sodu) (Na2CO3)  i [węglan wapnia](http://pl.wikipedia.org/wiki/Węglan_wapnia) (CaCO3), topniki: [tlenek boru](http://pl.wikipedia.org/wiki/Tlenek_boru(III)) (B2O3) i [tlenek ołowiu (II)](http://pl.wikipedia.org/wiki/Tlenek_ołowiu(II)) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad stały, kruchy, niepalny bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie. |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, włókna, barwniki.  Odpady stałe, palne. |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne. Odpady stałe, nasiąkliwe, palne. |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady składające się z polimeru, siarki, chloru, azotu, tkaniny kordowej, stali. Odpady stałe, odporne na wysoką temperaturę, rozciągliwe, nienasiąkliwe. |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do  16 02 13 | Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie  z metalu, tworzywa sztucznego, szkła.  Odpady stałe, wielomateriałowe,  nienasiąkliwe, palne. |
|  | ex 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie  z metalu, tworzywa sztucznego, szkła.  Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe, palne. |
|  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady zawierają w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne, elektrolity. Odpady niebiodegadowalne. |
|  | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek  i remontów | Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, żelaza. Odpady stałe. Odpady stałe o dużej wytrzymałości na ściskanie, odporne na wysoką temperaturę niepalne, nie rozpuszczalne w wodzie. |
|  | 17 01 02 | Gruz ceglany | Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, glinę. Odpady stałe. Odpady stałe o dużej odporności na wysokie temperatury, kruche, bierne chemicznie. |
|  | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia | Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, glinę. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne. |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady zawierają w swoim składzie metale kolorowe: miedź, stopy: mosiądz i brąz.  Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu. |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych | Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, celulozę (C, N, P, H), PE, PP, PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne. |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz)  frakcja podsitowa organiczna  0 - 20 mm oraz frakcja po procesie kompostowania R3 | Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, pierwiastki: C, N, P, H, kwarc, węgiel. Odpady stałe o konsystencji gleby, niepalne, koloru brunatno-czarnego, nasiąkliwe. |
|  | ex  19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony  z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie | Odpady zawierają w swoim składzie: pierwiastki:  C, N, P, H i kwarc, odpady stałe o konsystencji gleby, niepalne, koloru brunatno-czarnego, nasiąkliwe. |
|  | 19 05 99 | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) | Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę  (C, N, P, H), PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne. |
|  | ex  19 05 99 | Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość  z przesiewania, bez frakcji organicznej) | Odpady zawierają w swoim składzie: PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, nienasiąkliwe. |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura | Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: ([kaolin](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kaolin), [talk](http://pl.wikipedia.org/wiki/Talk), [gips](http://pl.wikipedia.org/wiki/Gips), [kreda](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kreda_(skała))) niekiedy substancje chemiczne typu [hydrosulfit](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ditionian(III)_sodu) oraz barwniki. Skład chemiczny: C, N, P, H. Odpad suchy. Odpady charakteryzują właściwości: palność, nasiąkliwość, bezwonność, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność. |
|  | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpady zawierają w swoim składzie żelazo  i jego stopy. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu. |
|  | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Odpady zawierają w swoim składzie cynk, ołów, miedź, nikiel. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu. |
|  | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się [polimerów syntetycznych](http://pl.wikipedia.org/wiki/Polimery_syntetyczne) (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – [elastomer](http://pl.wikipedia.org/wiki/Elastomery) zbudowany z alifatycznych łańcuchów [polimerowych](http://pl.wikipedia.org/wiki/Polimery) (np. [poliolefin](http://pl.wikipedia.org/wiki/Poliolefiny)). Odpad suchy,  w postaci gotowych wyrobów  z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.). Odpady o właściwościach: mała gęstość właściwa , mała przewodność ciepła, odporność na czynniki chemiczne, mała odporność na czynniki silnie utleniające. |
|  | 19 12 05 | Szkło | Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. [węglan sodu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Węglan_sodu) (Na2CO3)  i [węglan wapnia](http://pl.wikipedia.org/wiki/Węglan_wapnia) (CaCO3), topniki: [tlenek boru](http://pl.wikipedia.org/wiki/Tlenek_boru(III)) (B2O3) i [tlenek ołowiu (II)](http://pl.wikipedia.org/wiki/Tlenek_ołowiu(II)) (PbO), pigmenty. Odpad stały, suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad kruchy, niepalny, bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie. |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione  w 19 12 06 | Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemicelulozy, stanowiące około 90 -  95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci  w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady stałe, palne, nasiąkliwe. |
|  | 19 12 08 | Tekstylia | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego  i zwierzęcego i sztuczne - wykonane  z materiałów takich jak [polimery syntetyczn](http://pl.wikipedia.org/wiki/Polimery_syntetyczne)e (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy, w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp. Odpady palne, nasiąkliwe, |
|  | ex  19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Odpady zawierają w swoim składzie: polietylen, polipropylen, celulozę. Skład chemiczny: C, N, P, H, PE, PP, PS. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady stałe, palne. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 - frakcja  nadsitowa o wielkości  pow. 80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości  0-80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości  pow. 80 mm wydzielona  w wyniki  dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych  i podobnych | Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości  0-80 mm wydzielona w wyniki  dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych  i podobnych | Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z sortowania odpadów selektywnie zbieranych | Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast z demontażu odpadów wielkogabarytowych | Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z przetwarzania odpadów budowlanych | Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, żelaza, glinę. Odpady stałe. Odpady stałe  o dużej odporności na wysokie temperatury, kruche, bierne chemicznie. |
|  | 20 01 02 | Szkło | Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki, tj. węglan sodu (Na2CO3), topniki: tlenek boru (B2O3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad stały, kruchy, niepalny, bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie. |
|  | 20 01 10 | Odzież | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne – wyroby pochodzenia zwierzęcego  i roślinnego i sztuczne – wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy w postaci zużytej odzieży. Odpady palne, nasiąkliwe. |
|  | 20 01 11 | Tekstylia | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne – wyroby pochodzenia zwierzęcego  i roślinnego i sztuczne – wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek, itp. Odpady palne, nasiąkliwe. |
|  | 20 01 40 | Metale | Odpady zawierają w swoim składzie głównie żelazo, węgiel, cynk, ołów, miedź, nikiel., itp. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne. |
|  | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione  w 20 01 31 | Skład chemiczny różnorodny ze względu na specyfikę działania. Odpady zawierają  w swoim składzie substancję czynną oraz substancje pomocnicze, mogą zawierać np. alkohole i aldehydy, alifatyczne amidy i ureidy,  barbiturany, pochodne diketopiperazyny i inne. |
| Odpady niebezpieczne | | | |
|  | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne  i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14), |
|  | 13 01 11\* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne  i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14) |
|  | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności  lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych  i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14) |
|  | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności  lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych  i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14) |
|  | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki  i mieszaniny rozpuszczalników | Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5),  ekotoksyczne (H14) |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne zanieczyszczone mieszaniną węglowodorów aromatycznych, polimerów, nieorganicznymi i organicznymi kwasami, solami, zasadami. odpady opakowaniowe zanieczyszczone np. niebezpiecznymi substancjami Odpad posiada właściwości: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie  z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady zawierają w swoim składzie polimery syntetyczne (głównie PE, PP, PET), metale (m.in. stal, aluminium), papier (celuloza). Właściwości odpadów: wybuchowe (H-1), drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14), |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi  i syntetycznymi. Właściwości odpadów: wysoce łatwopalne (H3-A), łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), odpady mogą również przyjmować właściwości pozostałości subs. niebezpiecznych, np.: drażniące (H4), ekotoksyczne (H14). |
|  | 16 01 07\* | Filtry olejowe | Odpady zawierają w swoim składzie metal, tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne (poliuretany), zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Właściwości odpadów: łatwopalne(H3-B), drażniące (H4), szkodliwe(H5), ekotoksyczne (H14). |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 | Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium  i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna),  a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. |
|  | ex 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji | Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium  i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna),  a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady zawierają w swoim składzie [ogniwa galwaniczn](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ogniwo_galwaniczne)e zbudowane z elektrody [ołowiowej](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ołów), elektrody z [tlenku ołowiu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ditlenek_ołowiu) (PbO2) oraz ok. 37 % roztworu wodnego [kwasu siarkowego](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kwas_siarkowy), spełniającego funkcję [elektrolitu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Elektrolit). Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne” |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpady zawierają w swoim składzie związki ołowiu, niklu, kadmu, żelaza, cynku, manganu, litu, węgla. Jako elektrolit stosowany jest roztwór kwasu siarkowego, wodorotlenku potasu. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”, |
|  | 19 12 06\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około  90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy  o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci  w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych zawierające elementy niebezpieczne lub malowane czy impregnowane substancjami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne”, H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”. |
|  | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne | Odpad występujący jako frakcja nadsitowa lub podsitowa. Nadsito – odpad suchy, zawierający zanieczyszczenia niebezpieczne w formie np. pyłów lub żeli. Podsito – odpad w formie mieszaniny odpadów mineralnych i organicznych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. Odpad mokry z charakterystycznym zapachem odpadów. Odpady zawierają składniki określone  w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach,  dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne”, H4 „drażniące” H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H14 „ekotoksyczne”. |
|  | 20 01 27\* | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne | Odpady zawierają w swoim składzie substancje barwiące (barwniki, pigmenty, laki), spoiwo, rozpuszczalniki, substancje pomocnicze, a także mieszaniny nielotnych związków organicznych, głównie terpenoidów (kwasy żywiczne i ich pochodne) oraz związków fenolowych (kwasów fenolowych, fenoli). Właściwości odpadów: H4 „drażniące, H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne |
|  | 20 01 37\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi – celulozy, stanowiące ok. 90 – 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady zawierają składniki określone  w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach,  dla których przekroczone wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej o raz innych zawierające elementy niebezpieczne lub malowane czy impregnowane substancjami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”. |

V.2. Dopuszczalna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza   
z instalacji

V.2.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania (Bat 14, Bat 37, Bat 39)

V.2.1.1. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez prowadzenie poszczególnych etapów przetwarzania odpadów od momentu przyjęcia odpadów na instalację aż do wytworzenia gotowego produktu w urządzeniach zamkniętych (hale przetwarzania odpadów, tunel kompostowni) (Bat 14a).

V.2.1.2. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez magazynowanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w urządzeniach zamkniętych, utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w urządzeniach i budynkach zamkniętych oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (Bat 14d).

V.2.1.3. Segregacja strumieni gazów odlotowych (Bat 39a).

V.2.1.4. Recyrkulacja gazów odlotowych do procesu (Bat 39b).

V.2.1.5. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (Bat 14b).

V.2.1.6. Zapobieganie korozji poprzez dobór odpowiednich materiałów budowlanych oraz stosowanie powłok ochronnych (Bat 14c).

V.2.1.7. Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji (Bat 14e).

V.2.1.8. Obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń  
i sprzętu oraz systematyczne kontrole (Bat 14f).

V.2.1.9. Regularne czyszczenie terenu, na którym są przetwarzane i magazynowane odpady (Bat 14g).

V.2.1.10. Zastosowanie przykryć z półprzepuszczalnych membran (geowłókniny)  
(Bat 37a).

V.2.1.11. Przystosowanie działań do warunków meteorologicznych (Bat 37b).

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

V.2.2.1. Opracowanie i wdrożenie programu zarządzania odorami stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego (Bat 1, Bat 12).

V.2.2.2. Prowadzenie selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia poprzez stosowanie procedur poprzedzających odbiór i sortowanie dostarczonych odpadów (Bat 33).

V.2.2.3. Minimalizowanie czasu magazynowania (Bat 13a).

V.2.2.4. Optymalizacja przetwarzania tlenowego (Bat 13c).

V.2.2.5. Monitorowanie poszczególnych etapów procesu w celu osiągnięcia wymaganych parametrów.

V.2.3. Wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz kompostowania w celu ograniczania emisji do powietrza, jako cześć systemu zarzadzania środowiskowego   
(Bat 1, Bat 3):

V.2.3.1. Z sortowni odpadów, tj.: strefy przyjęcia i rozładunku, magazynowania   
i sortowania odpadów zanieczyszczenia ujmowane będą i poprzez tkaninowy system filtracji wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitorem ozn. E1.

V.2.3.2. Z kompostowni odpadów, tj.:

* I i II etapu stabilizacji tlenowej oraz procesu biologicznego suszenia zanieczyszczenia ujmowane będą i wprowadzane do powietrza poprzez biofiltr typu zamkniętego, który wyposażony będzie w emitor ozn. E2,
* z kompostowania odpadów ulegających biodegradacji - emisja niezorganizowana.

V.2.4. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechanicznego – biologicznego przetwarzania odpadów i kompostowania odpadów:

Tabela nr 20 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL):

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Źródło | Oznaczenie emitora | Rodzaj substancji zanieczyszczających | Dopuszczalna wielkość emisji | |
| [mg/Nm3]  1),2) | [kg/h] |
| 1. | Wentylacja hali  sortowni  (strefy przyjęcia  i rozładunku, magazynowania  i sortowania odpadów) | E1 | Pył ogółem | 4 | - |
| Całkowite LZO | 35 | - |
| Amoniak | - | 0,0000707 |
| Aceton | - | 0,0000581 |
| Butanol (alkohol butylowy) | - | 0,0000017 |
| Butanon (metyloetyloketon) | - | 0,0000103 |
| Dwusiarczek dwumetylu | - | 0,0000002 |
| Dwusiarczek węgla | - | 0,0000002 |
| Octan etylu | - | 0,0000163 |
| Octan metylu | - | 0,0000045 |
| Stężenie odorów | 1000 ouE/Nm3 |  |
| 2. | Biofiltr  (stabilizacja  i dojrzewanie stabilizatu  biologiczne suszenie) | E2 | Pył ogółem | 4 | - |
| Amoniak | 20 |  |
| Całkowite LZO | 35 | - |
| Stężenie odorów | 1000 ouE/Nm3 | - |

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

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

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

V.2.5. Maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna z instalacji:

Tabela nr 21 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL)

|  |  |
| --- | --- |
| Rodzaj substancji zanieczyszczającej | Emisja dopuszczalna  [Mg/rok] |
| Pył ogółem | 1,612 |
| Całkowite LZO | 14,1 |
| Amoniak | 3,5 |
| Aceton | 0,0022320 |
| Butanol (alkohol butylowy) | 0,0000648 |
| Butanon (metyloetyloketon) | 0,0003960 |
| Dwusiarczek dwumetylu | 0,0000072 |
| Dwusiarczek węgla | 0,0000072 |
| Octan etylu | 0,0006264 |
| Octan metylu | 0,0001728 |

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

V.3.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18)

V.3.1.1. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków – teren o charakterze przemysłowym (Bat 18a).

V.3.1.2. Wdrożenie odpowiednich środków operacyjnych, tj. prowadzenie przetwarzania odpadów w halach, zamykanie drzwi, prowadzenie czynności w dzień (Bat 18b).

V.3.1.3. Wyposażenie urządzeń w obudowy izolacyjne oraz w tłumiki (Bat 18d,   
Bat 18e).

V.3.1.4. Wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (Bat 18c).

V.3.1.5. Regularne kontrole i konserwacja urządzeń (Bat 17).

V.3.1.6. Wdrożenie monitoringu (Bat 17).

V.3.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów z istniejącą zabudową mieszkaniową jednorodzinną, zlokalizowaną w odległości ok. 495 m w kierunku południowo - wschodnim od granicy terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosił będzie:

* dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) …………….50 dB(A),
* dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) ……………40 dB(A).

V.3.3. Czas pracy źródeł: pora dzienna i nocna.

V.4. Dopuszczalna emisja ścieków z instalacji, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych

V.4.1. Zastosowane techniki w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (Bat 19, Bat 20, Bat 35):

V.4.1. Optymalizacja zużycia wody (Bat 19a).

V.4.2. Segregacja strumieni odcieków (Bat 19f, Bat 35a).

V.4.3. Recyrkulacja odcieków do procesu stabilizacji tlenowej (Bat 19b, Bat 35b).

V.4.4. Ograniczenie powstania odcieków do minimum (Bat 35c).

V.4.5. Prowadzenie procesów na szczelnych, nieprzepuszczalnych powierzchniach   
(Bat 19c).

V.4.6. Ograniczanie możliwości przepełnienia zbiorników, przelewów i wystąpienia awarii zbiorników (Bat 19d).

V.4.7. Zamknięcie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów (Bat 19e).

V.4.8. Wykorzystanie odpowiedniej infrastruktury odwadniającej (Bat 19g).

V.4.9. Obsługa techniczna urządzeń, wymiany i regularny monitoring (Bat 19h).

V.4.10. Zastosowanie zbiorników buforowych o odpowiedniej pojemności (Bat 19i).

V.4.11. Oczyszczanie wstępne poprzez zastosowanie separatora substancji ropopochodnych (Bat 20).

V.4.2. Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych   
z instalacji jako cześć systemu EMS (Bat 1, Bat 3):

V.4.2.1. Z hali sortowni odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 1 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.

V.4.2.2. Z hali kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia) odcieki będą zawracane do procesu a ich nadmiar odprowadzany będzie kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.

V.4.2.3. Z hali dojrzewania stabilizatu/biofiltra odcieki będą zawracane do procesu   
a ich nadmiar odprowadzany będzie kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.

V.4.2.4. Z płyty do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego   
o pojemności 40 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym   
do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.

V.4.2.5. Z płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego   
o pojemności 40 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym   
do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.

V.4.2.6. Z placu przetwarzania odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu /kompostu odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 3 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.

V.4.3. Ilość, stan i skład ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczenia emisji do wody(Bat 20)

V.4.3.1. Ilość odprowadzonych ścieków technologicznych:

* z hali sortowni wynosić będzie 56,16 m3/rok,
* z hali kompostowni wynosić będzie 5 508 m3/rok,
* z hali dojrzewania kompostu/biofiltra wynosić będzie 556 m3/rok,
* z płyty do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji o powierzchni 896 m2 wynosić będzie 853 m3/rok,
* z płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji  o powierzchni   
  139 m2 wynosić będzie 86 m3/rok,
* z placu przesiewania stabilizatu/kompostu oraz przetwarzania odpadów budowlanych o powierzchni 320 m2 wynosić będzie 198 m3.

V.4.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach technologicznych wprowadzanych   
do urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 22 niniejszej decyzji, tj.:

Tabela nr 22 Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Parametr | Jednostka | Dopuszczalna wielkość emisji |
| 1. | Arsen (As) | mg/l | 0,05 1),2) |
| 2. | Kadm (Cd) | mg/l | 0,05 1),2) |
| 3. | Chrom (Cr) | mg/l | 0,15 1),2) |
| 4. | Miedź (Cu) | mg/l | 0,5 1),2) |
| 5. | Ołów (Pb) | mg/l | 0,1 1),2) |
| 6. | Nikiel (Ni) | mg/l | 0,5 1),2) |
| 7. | Rtęć (Hg) | μg/l | 0,03 1),2) |
| 8. | Cynk (Zn) | mg/l | 0,5 1),2) |
| 9. | Temperatura | ºC | 35 |
| 10. | pH |  | 8,0 - 10 |

*8,*

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

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

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

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

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

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

V.4.3.3. Rodzaj i dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych  
w ściekach technologicznych odprowadzanych z instalacji ustalona została zgodnie   
z wymogami konkluzji Bat, co nie zwalnia zarządzającego instalacją z obowiązku posiadania i przestrzegania wymogów innych pozwoleń, w tym pozwolenia wodnoprawnego udzielonego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do systemu kanalizacji podmiotu zewnętrznego.

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

VI.1. Warunki wytwarzania odpadów:

VI.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

Tabela nr 23

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób gospodarowania odpadami |
| Odpady inne niż niebezpieczne | | | |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | ex 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy  z rozbiórek i remontów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 17 01 02 | Gruz ceglany | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych  i wyposażenia | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) - frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm  z przesiewania stabilizatu i po procesie kompostowania R3 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | ex  19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 05 99 | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania przez składowanie. |
|  | ex  19 05 99 | Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość  z przesiewania, bez frakcji organicznej) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 05 | Szkło | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione  w 19 12 06 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub przetwarzane będą we własnej instalacji. |
|  | 19 12 08 | Tekstylia | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm  z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 we własnej instalacji (stabilizacja tlenowa lub biologiczne suszenie) lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm  z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 we własnej instalacji (stabilizacja tlenowa lub biologiczne suszenie). |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych | Odpady kierowane będą do procesu stabilizacji tlenowej D8 we własnej instalacji. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje  i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast  z sortowania odpadów selektywnie zbieranych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje  i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast  z demontażu odpadów wielkogabarytowych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z przetwarzania odpadów budowlanych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | 20 01 02 | Szkło | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 20 01 10 | Odzież | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 20 01 11 | Tekstylia | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione w 20 01 31 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
|  | 20 01 40 | Metale | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| Odpady niebezpieczne | | | |
|  | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 13 01 11\* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 16 01 07\* | Filtry olejowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (świetlówki, rtęciówki) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | ex 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 19 12 06\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 20 01 27\* | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 20 01 37\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

1. Odpady wytwarzane o kodach 13 01 10\*, 13 01 11\*, 13 02 05\* oraz 13 02 06\* przekazywane będą uprawnionym podmiotom do procesu odzysku R9 /Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego zużycia olejów/. Tylko w uzasadnionych przypadkach (np. ze względu na niespełnienie kryteriów dopuszczenia do regeneracji) możliwe będzie przekazanie w/w odpadów do innego procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Zakład winien posiadać dokumentację uzasadniającą wybór innego procesu niż R9.

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

Tabela nr 24

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych 1) | |
| 1. 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
| 1. 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
| 1. 3. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
| 1. 4. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
| 1. 5. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
| 1. 6.. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
| 1. 7. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | Boks nr X  - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą   selektywnie w pojemnikach. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | Boks nr X  - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie w stosach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | Boks nr IV  w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | ex 16 02 16 | Elementy usunięte  z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Boks nr IV  w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Boks nr IV  w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie w kwasoodpornych pojemnikach.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek  i remontów | Boks nr X  - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 17 01 02 | Gruz ceglany | Boks nr X  - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia | Boks nr X  - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych | Wybetonowany plac  dojrzewania starej kompostowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie pryzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone  i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) *Frakcja podsitowa organiczna  0 – 20 mm oraz frakcja po procesie kompostowania R3* | Wybetonowany plac  dojrzewania starej kompostowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie pryzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone  i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu |
|  | ex  19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony  z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie | Wybetonowany plac  dojrzewania starej kompostowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie pryzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone  i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu |
|  | 19 05 99 | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) | Wybetonowany plac  dojrzewania starej kompostowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie pryzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone  i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu |
|  | ex  19 05 99 | Inne niewymienione odpady – stabilizat *frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość  z przesiewania, bez frakcji organicznej)* | Wybetonowany plac  dojrzewania starej kompostowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie pryzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone  i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 12 02 | Metale żelazne | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 12 05 | Szkło | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione  w 19 12 06 | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 12 08 | Tekstylia | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | Boksy nr:  V, VIII i IX - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości  0-80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | Boksy nr:  V, VIII i IX - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona  w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych  i podobnych | Boksy nr:  V, VIII i IX - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości  0-80 mm wydzielona  w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych | Boksy nr:  V, VIII i IX - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 -  balast z sortowania odpadów selektywnie zbieranych | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 -  balast z demontażu odpadów wielkogabarytowych | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast  z przetwarzania odpadów budowlanych | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 20 01 02 | Szkło | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 20 01 10 | Odzież | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 20 01 11 | Tekstylia | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione  w 20 01 31 | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w pojemniku.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 20 01 40 | Metale | Boksy nr:  VIII i IX - w hali sortowni oraz  X - na wybetonowanym placu | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem.  Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
| Odpady niebezpieczne | | | | |
| Magazyn odpadów niebezpiecznych | | | | |
|  | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 13 01 11\* | Syntetyczne oleje hydrauliczne | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 13 02 06\* | Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 14 06 03\* | Inne rozpuszczalniki  i mieszaniny rozpuszczalników | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych.  Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie  z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 16 01 07\* | Filtry olejowe | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (świetlówki, rtęciówki) | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | ex  16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte  z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych kwasoodpornych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych kwasoodpornych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 12 06\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie w zamykanych pojemnikach, beczkach lub kontenerach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 20 01 27\* | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie w zamykanych pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. |
|  | 20 01 37\* | Drewno zawierające substancje niebezpieczne | Boks nr  IV - w hali sortowni | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. |

1. Odpady w boksach magazynowane będą naprzemiennie. Skierowanie odpadu do poszczególnego boksu będzie uzależnione od możliwości operacyjnych w danym momencie.

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

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

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

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

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

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

VI.1.3.6. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących   
w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.3. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

VI.1.4.6. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.

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

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

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

Tabela nr 25

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Emitor | Źródło | Wysokość emitora  [m] | Średnica/  Przekrój emitora  [m] | Typ emitora | Czas pracy emitora  [h/rok] |
| 1. | E1 | Wentylacja hali  sortowni (strefa przyjęcia, rozładunku, magazynowania  i sortowania odpadów)  wentylator o wydajności  26 000 m3/h | 10,3 | 1,0 x 1,0 | zadaszony | 8760 |
| 2. | E2 | Wentylator wyciągowy biofiltra  (stabilizacja  i dojrzewanie stabilizatu, biologiczne suszenie)  Wentylator o wydajności  20 000 m3/h | 8 | 0,6 | zadaszony | 8760 |

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

Tabela nr 26

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Źródło | Urządzenie ochrony powietrza |
| 1. | Proces sortowania  (przyjęcie, rozładunek, magazynowania  i sortowanie odpadów) | Filtr tkaninowy zapewniający poziom pyłu za filtrem maksymalnie  1-4 mg/m3 |
| 2. | Proces stabilizacji tlenowej/biologiczne suszenie | Biofiltr o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu 1 000 ou/m3 |

ou – jednostka zapachowa (stężenie [odoranta](https://pl.wikipedia.org/wiki/Odorant) lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu [progowi wyczuwalności zapachu](https://pl.wikipedia.org/wiki/Pr%C3%B3g_wyczuwalno%C5%9Bci_zapachu)).

VI.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

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

Tabela nr 27

ŹRÓDŁO POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK”

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

Tabela nr 28

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Kod  źródła  hałasu | Rodzaj źródła  punktowego | Lokalizacja  źródła | Wysokość  źródła | Maksymalna moc akustyczna zainstalowanych urządzeń  dB | Czas pracy  źródła  h/dobę | |
| Pora dzienna | Pora nocna |
| P1 | Wentylator systemu zbiorczego odciągania powietrza z hali  o wydajności  26000 m3/h | przy  hali Sortowni | H = 8 m | 85,0 | 16 | 8 |
| P2 | Wentylator wyciągowy hali przetwarzania stabilizatu/biofiltra  o wydajności  7000 m3/h | Dach  hali Sortowni | H = 8 m | 97,0 | 16 | 8 |
| P3 | Mobilna kruszarka  do gruzu betonowego | Praca  na placu | Na  poziomie  terenu | 120 | 1 | 0 |

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

VI.3.3. Instalacja pracować będzie od poniedziałku do soboty w godzinach od 6.00   
do 22.00.

VI.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji

VI.4.1. Warunki poboru wody

VI.4.1.1. Pobór wody na potrzeby: bytowo-gospodarcze, technologiczne   
i przeciwpożarowe odbywać się będzie z sieci wodociągowej należącej do   
Zakładów Chemicznych „Siarkopol” Tarnobrzeg Sp. z o.o., na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej.

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

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

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

VI.4.2.1. Ścieki technologiczne:

* z hali sortowni będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 1 m3 zlokalizowanego wewnątrz hali skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego,
* z hali kompostowni będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3, zlokalizowanego obok tuneli kompostowniczych, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego,
* z hali dojrzewania stabilizatu/biofiltra będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3, zlokalizowanego obok płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego,
* z płyty do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3,  zlokalizowanego obok płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania,  skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego,
* z płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji  będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego   
  o pojemności 40 m3,  zlokalizowanego obok płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania,  skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego,
* z placu przesiewania stabilizatu/kompostu oraz przetwarzania odpadów budowlanych będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 3 m3,  zlokalizowanego przy byłym placu dojrzewania kompostu skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.

Łączna pojemność wszystkich zbiorników magazynowych ( 4 szt.), przeznaczonych do gromadzenia ścieków technologicznych wynosić będzie 84 m3.

VI.4.2.2. Wody opadowe z placów, dróg wewnętrznych i parkingów wprowadzane będą do sieci kanalizacji wewnętrznej, a następnie poprzez separator do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.

Na powierzchni tej, nie mogą być magazynowane odpady, a powierzchnia utrzymywana będzie w czystości.

# VII. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

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

Tabela nr 29

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

VII.2 Bilans odpadów przetwarzanych i powstających w instalacji:

Tabela nr 30

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Wyszczególnienie | Proces przetwarzania | Masa odpadów  kierowanych do przetwarzania  Mg/rok | Masa odpadów powstających  w wyniku przetwarzania odpadów  Mg/rok |
| 1. | Niesegregowane zmieszane odpady komunalne | R12  Mechaniczno-ręczne przetwarzanie | 36 000 łącznie, w tym  8 150 odpady selektywnie zbierane | 17 660  (frakcja nadsitowa) |
| 2. | Odpady z selektywnej zbiórki | R12 Mechaniczno-ręczne przetwarzanie |
| 3. | Frakcja podsitowa o wielkości  0-80 mm | D8  Stabilizacja tlenowa | 18 340  (frakcja podsitowa) | 14 400  (stabilizat) |
| 4. | Zmieszane odpady komunalne oraz frakcja nadsitowa  i podsitowa | D8  Biologiczne suszenie | 20 000 | 7 500  (frakcja podsitowa) |
| 5. | Odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane | R3  Kompostowanie | 3 000 | 2 600  docelowo powstawał będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost |
| 7. | Odpady budowlane | R5  Rozdrabnianie | 1 600 | 1 600  docelowo z części odpadów powstawać będzie kruszywo |
| 8. | Odpady wielkogabarytowe | R12  Demontaż | 1 200 | 1200 |

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

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

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

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

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

VIII.5. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane.   
Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia po upływie 48 godzin będą przekierowane do innej instalacji komunalnej.

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

VIII.7. Pracownicy będą posiadać odpowiednie ubrania robocze, rękawice   
i kamizelki odblaskowe w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy. Okresowo pracownicy będą poddawani badaniom lekarskim i szczepieniom – zgodnie   
z zaleceniami służb BHP i lekarzy.

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

VIII.9. W każdym z przypadków poważnej awarii powiadamiane będą:

* Państwowa Straż Pożarna,
* Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
* Wydział Zarządzania Kryzysowego Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego,
* Marszałek Województwa Podkarpackiego.

# IX. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

Przestrzegane będą wszystkie wymagania wynikające z opracowanego   
dla przedmiotowej instalacji operatu przeciwpożarowego, w tym m.in.:

IX.1. Przestrzegane będą postanowienia zawarte w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego, instrukcji postępowania na wypadek pożaru, instrukcjach stanowiskowych oraz procedury w przypadku powstania zagrożenia pożarowego na terenie zakładu. Instrukcje określające zasady bezpieczeństwa, sposoby zachowania się w przypadku zagrożenia i sposoby ewakuacji będą okresowo aktualizowane.

IX.2. Obiekty i miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w sposób zgodny z ich przeznaczeniem. Nie będą przekraczane ustalone w operacie przeciwpożarowym oraz niniejszym pozwoleniu zintegrowanym maksymalne ilości odpadów magazynowanych, w szczególności odpadów palnych. Odpady magazynowane będą wyłącznie w miejscach na ten cel przeznaczonych. Odpady zmagazynowane na terenie instalacji przekazywane będą systematycznie uprawnionym podmiotom do zagospodarowania, zgodnie z ustalonym reżimem technologicznym, pozwalającym na użytkowanie miejsc magazynowania zgodnie   
z ich przeznaczeniem.

IX.3. Wyznaczone na terenie instalacji strefy pożarowe wyposażone będą   
w wymagane urządzenia przeciwpożarowe (system sygnalizacji pożarowej, przeciwpożarowy wyłącznik prądu, hydranty wewnętrzne i zewnętrzne, gaśnice). Dokonywane będą przeglądy techniczne, naprawy oraz czynności konserwacyjne dla urządzeń przeciwpożarowych zapewniające ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie, zgodnie z zaleceniami producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

IX.4. Drogi i wyjścia ewakuacyjne będą wyznaczone i oznakowane oraz utrzymywane będą w dostępności, a drogi pożarowe w ciągłej przejezdności.

IX.5. Przeprowadzane będą okresowe szkolenia w zakresie znajomości zagadnień ochrony przeciwpożarowej.

IX.6. Wykonane będą wszystkie zalecenia wynikające z operatu przeciwpożarowego opracowanego dla przedmiotowej instalacji.

# X. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

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

X.3. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia racjonalnego zużycia wody oraz paliw poprzez:

* zastosowanie zamkniętych obiegów wodnych i zawracanie odcieków do procesu,
* optymalizację warunków prowadzenia procesu,
* surowcem wykorzystywanym na instalacji będą odpady zmieszane oraz pochodzące z selektywnej zbiórki, które poddawane będą procesom przetwarzania w celu wydzielenia frakcji przeznaczonych do ich dalszego materiałowego lub energetycznego wykorzystania.

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

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

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

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

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

X.8. Środki wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu, w specjalnie do tego celu przystosowanych i przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiających ich rozlewanie, roznoszenie   
i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

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

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

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

X.13. Sposób magazynowania odpadów nie może powodować uciążliwości zapachowych. Odpady łatwo ulegające biodegradacji magazynowane będą przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. przez okres maksymalnie do 72 godź.

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

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

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

# XI. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych

XI.1. Prowadzony będzie pomiar czasu pracy maszyn i urządzeń instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportu pracy sprzętu i urządzeń. Odczytane zapisy przechowywane będą przez okres 1 roku.

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

Sortownia do mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów:

* rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu w danym dniu oraz rodzaj   
  i masa wytworzonych odpadów - prowadzona będzie oddzielna ewidencja dla wszystkich wydzielonych frakcji odpadów,
* masa każdego kontenera opuszczającego sortownię.

Kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów:

stabilizacja tlenowa - I etap (faza intensywna):

* czas załadunku tunelu,
* czas prowadzenia fazy intensywnej procesu,
* zakres temperatury za pomocą czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli,
* pomiar ciśnienia za pomocą czujnika ciśnienia umieszczonego w każdym   
  z tuneli,
* osiągnięcie parametru aktywności biologicznej AT4 poniżej 20 mg O2/g suchej masy,

stabilizacja tlenowa - II etap (faza dojrzewania):

* częstotliwość napowietrzania (przerzucania) pryzm,
* monitoring odpadu - proces biologicznego przetwarzania prowadzony będzie   
  w taki sposób, aby uzyskany odpad - stabilizat spełniał wymagania określone   
  w punkcie I.5.2.1.1.2. decyzji, stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji i proces będzie przedłużony.

biologiczne suszenie:

* czas załadunku tunelu,
* czas prowadzenia procesu w tunelu,
* zakres temperatury za pomocą czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli,
* pomiar wilgotności za pomocą czujnika wilgotności umieszczonego w każdym   
  z tuneli,
* rodzaj i masa wytworzonych odpadów - prowadzona będzie oddzielna ewidencja dla wszystkich wydzielonych frakcji odpadów,
* monitoring odpadu - proces biologicznego suszenia prowadzony będzie w taki sposób, aby uzyskany odpad - stabilizat spełniał wymagania określone w punkcie I.5.2.1.1.2. decyzji, stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji i proces będzie przedłużony.

XI.3. Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów:

* przeprowadzanych dla I etapu procesu pod kątem spełnienia wymagań określonych w pkt. I.5.2.1.1.1. decyzji, tj. osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT4 poniżej 20 mg O2/g suchej masy,
* przeprowadzanych dla II etapu procesu pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w pkt. I.5.2.1.1.2. decyzji w zakresie osiągnięcia:
* AT4 poniżej10 mg O2/g s. m. lub
* straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35 % s. m. a zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20 % s. m lub
* ubytku masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej   
  w odpadach mierzonej stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większą niż 40 %.

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

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

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

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

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

XII.1. Monitoring emisji gazów i pyłów (emisja zorganizowana) wprowadzanych do powietrza (BAT 8, BAT 10):

XII.1.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

* z hali sortowni zamontowane będzie na emitorze ozn. E1,
* z hali kompostowni i hali dojrzewania stabilizatu/biofiltra zamontowane będzie na emitorze ozn. E2.

XII.1.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

XII.1.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów - zgodnie   
z tabelą nr 31:

Tabela nr 31 Zakres i częstotliwość monitorowania powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Emitor | Zakres pomiarów | Częstotliwość pomiarów 1),2) |
|  | E1  Hala sortowni odpadów  (mechaniczno-ręczne przetwarzanie odpadów) | pył ogółem  całkowite LZO  stężenie odorów | co najmniej raz na sześć miesięcy |
|  | E2  Hala kompostowni i hala dojrzewania stabilizatu/biofiltr  (stabilizacja tlenowa/biologiczne suszenie) | amoniak  pył ogółem  całkowite LZO  stężenie odorów | co najmniej raz na sześć miesięcy |

1. *Częstotliwość monitorowania ustalona zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 8).*
2. *W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych   
   o równoważnej jakości naukowej.*

XII.1.4. Pomiar emisji zanieczyszczeń odorowych z procesu kompostowania odpadów (wszystkie pryzmy odpadów) należy wykonywać metodą olfaktometryczną,   
z częstotliwością co najmniej raz na sześć miesięcy.

XII.2. Monitoring emisji hałasu:

XII.2.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanej w odległości 495 m w kierunku południowo - wschodnim od granicy terenu instalacji prowadzone będą w punkcie pomiarowym o współrzędnych geograficznych:

Długość geograficzna - 21°36'59”

Szerokość geograficzna - 50°31'10”

- okolice ul. Szewskiej 8 w Tarnobrzegu.

XII.2.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w tabelach nr 23   
i 24 niniejszej decyzji.

XII.3. Monitoring gleby, ziemi i wód gruntowych:

XII.3.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych prowadzony będzie z częstotliwością raz na 5 lat, w punktach pomiarowych 1A, 1B, 2A i 2B,   
o współrzędnych geograficznych:

N50°31’12.05” ; E21°37’31.00”

N50°31’11.27” ; E21°37’35.43”

N50°31’12.84” ; E21°37’25.95”

N50°31’10.10” ; E21°37’36.48”.

XII.3.2. Zakres badań wskaźników jakości gleby, ziemi i wód gruntowych obejmował będzie:

* metale i metaloid, w tym: arsen (As), bar (Ba), chrom ogólny (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni),   
  ołów (Pb), rtęć (Hg);
* benzyny i oleje, w tym: suma węglowodorów C6-C12, składników frakcji benzyn,

suma węglowodorów C12-C35, składników frakcji olejów;

* węglowodory aromatyczne, w tym: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren;
* wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, w tym: naftalen,   
  antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren.

XII.3.3. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości gleby, ziemi   
i wód gruntowych na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XII.3.4. Badanie jakości gleby, ziemi i wód gruntowych wykonywane będą zgodnie   
z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XII.4. Monitoring wód podziemnych:

XII.4.1. Monitoring jakości wód podziemnych i pomiarów zwierciadła wody w rejonie instalacji prowadzony będzie z częstotliwością raz na rok w pierwszych trzech latach, w przypadku nie stwierdzenia zanieczyszczenia dalej raz na dwa lata, w punktach pomiarowych: P1 - zlokalizowanym na napływie oraz P2 i P3 na odpływie wód.

XII.4.2. Badania substancji i parametrów wskaźnikowych jakości wód podziemnych prowadzone będą w zakresie: odczyn (pH), przewodność elektrolityczna właściwa (PEW), ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartości: baru, chromu, cyny, cynku, kadmu, kobaltu, miedzi, molibdenu, niklu, rtęci, ołowiu, arsenu, chlorków, siarczanów, amoniaku (jon amonowy), azotanów, azotynów i indeks oleju mineralnego.

XII.4.3. Prowadzący dokona kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XII.4.4. Badanie jakości wód podziemnych i pomiarów zwierciadła wody wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XII.5. Monitoring ścieków technologicznych (Bat 6, Bat 7):

XII.5.1. Próbka do badań pobierana będzie ze wszystkich miejsc gromadzenia ścieków przemysłowych jako średniodobowa, reprezentatywna dla wielkości przepływów.

XII.5.2. Zakres i częstotliwość monitorowania ścieków technologicznych – zgodnie   
z tabelą nr 32.

Tabela nr 32. Zakres i częstotliwość monitorowania, w tym powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Parametr | Minimalna częstotliwość  monitorowania |
| 1. | Arsen (As) | co najmniej raz dla każdej partii, przed wywozem do punktu zlewnego 1),2) |
| 2. | Kadm (Cd) |
| 3. | Chrom (Cr) |
| 4. | Miedź (Cu) |
| 5. | Ołów (Pb) |
| 6. | Nikiel (Ni) |
| 7. | Rtęć (Hg) |
| 8. | Cynk (Zn) |
| 9. | PFOA | co najmniej raz na sześć miesięcy 1),2) |
| 10. | PFOS |
| 11. | Odczyn (pH) | co najmniej dwa razy w roku |
| 12. | Temperatura |

1. *Substancje istotne emitowane w ściekach oraz minimalna częstotliwość monitorowania* *ustalone zgodnie  
   z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 7).*
2. *W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.*

XII.5.3. Monitorowanie ilości odprowadzanych ścieków prowadzone będzie na podstawie pojemności zbiornika, beczkowozów wywożących ścieki na oczyszczalnię ścieków oraz FV.

XII.5.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń w odciekach należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

XII.6. Monitoring poboru wody:

Zużycie wody w instalacji monitorowane będzie na podstawie odczytów wskazań wodomierzy, zlokalizowanych:

- dla wody czystej w kotłowni,

- dla wody przemysłowej w komorze pomiarowej znajdującej się obok tuneli kompostowni, z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki odczytów wskazań licznika rejestrowane będą w książce eksploatacji instalacji.

XII.7. Ewidencja odpadów:

XII.7.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwiał będzie kontrolę   
i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona będzie w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie i do jakiego procesu zostały skierowane przyjęte „na bramie” odpady.

XII.7.2. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji   
w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami przez okres 5 lat.

XII.7.3. W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju   
i ilości odpadów wytwarzanych oraz odpadów przetwarzanych.

XII.7.4. Dla odpadów wytwarzanych o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla poszczególnych frakcji odpadów prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XII.7.5. Dla każdego rodzaju wytwarzanego odpadu o kodzie ex 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady/ prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XII.7.6. Ewidencja odpadów prowadzona będzie przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów. System ewidencji obejmował będzie również podstawową charakterystykę odpadów oraz wyniki testów zgodności.

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

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

XIII.2. Transport odpadów odbywał się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie. Prowadzony przeładunek odpadów nie będzie powodował rozpylenia/rozproszenia odpadów powodującego skażenie gleby, ziemi i wód gruntowych.

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

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

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

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

XIII.7. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń wchodzących   
w skład instalacji mający na celu wykrycie ewentualnych usterek, nieszczelności, niedrożności oraz przypadków wystąpienia niekontrolowanych wycieków. Wszystkie przeprowadzone kontrole rejestrowane będą w instrukcji obsługi instalacji i kartach przeglądu urządzeń; podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

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

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

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

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

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

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

XIV.3. Zestawienie roczne rodzajów odpadów zbieranych w instalacji należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

# XV. Ustalam dodatkowe wymagania.

XV.1. Prowadzący instalację po każdym rozładunku tunelów wykona czyszczenie systemu napowietrzającego. Wyczyścić należy otwory kanałów napowietrzających oraz kanały a także skontrolować drożność systemu napowietrzania i systemu odbierającego powietrze. Wszystkie przeprowadzone kontrole rejestrowane będą   
w karcie przeglądu urządzenia, podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

XV.2. Prowadzący instalację przed formowaniem pryzm w hali dojrzewania stabilizatu wykona czyszczenie systemu napowietrzającego, tj. wyczyszczone zostaną otwory kanałów napowietrzających oraz kanały. Wszystkie przeprowadzone kontrole rejestrowane będą w karcie przeglądu urządzenia, podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

XV.3. W czasie formowania oraz przerzucania pryzm kanały napowietrzające będą wyłączone.

XV.4. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i normami, a wyniki tych badań będą rejestrowane w książce eksploatacji instalacji i będą przechowywane.

XV.5. Wyniki analiz jakości ścieków technologicznych, wód podziemnych, jakości gleby, pomiarów gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz pomiarów hałasu prowadzący instalację będzie przekazywał do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Wyniki monitoringu instalacji przekazywane będą do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie w formie „Raportu monitoringu instalacji za rok ...”.

XV.6. Prowadzący będzie okazywał wyniki monitoringu do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XV.7. Prowadzona będzie analiza wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające. W przypadku stwierdzonych przekroczeń w trzech kolejnych wynikach, operator instalacji   
dokona szczegółowej analizy przyczyn zaistniałych przekroczeń i przedłoży informację o podjętych działaniach w tym zakresie do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie w terminie do 30 dni.

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

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

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

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

XV.13. Od dnia 1 stycznia 2025 roku proces kompostowania odpadów prowadzony będzie wyłącznie w urządzeniach zamkniętych.

XV.14. Na otwartym terenie nie będzie prowadzony rozładunek, wstępne przygotowanie oraz kompostowanie bioodpadów, dla których rozpoczął się proces beztlenowy.

XVI. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia działalności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne a następnie je zdemontować, zgodnie z wymogami wynikającymi   
z przepisów budowlanych.

Obiekty kubaturowe i place przeznaczone będą na prowadzenie innej działalności lub zostaną rozebrane a teren przywrócony do stanu pierwotnego.

XVII. Zabezpieczenie roszczeń:

XVII.1. W stosunku do posiadacza odpadów Czysta Energia Polska Sp. z o.o.,   
ul. Lecha 10, 41-800 Zabrze (NIP: 634-28-31-718 Regon: 243696878) z tytułu prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania oraz zbierania odpadów ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26   
   ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
2. obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r.   
   z o odpadach,

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia   
13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie   
w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów, na podstawie posiadanego pozwolenia zintegrowanego na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów

* w wysokości 423 170,00 zł (czterysta dwadzieścia trzy tysiące sto siedemdziesiąt zł zero groszy) w formie gwarancji bankowej.

XVII.2. Zobowiązuję posiadacza odpadów Czysta Energia Polska Sp. z o.o.,   
ul. Lecha 10, 41-800 Zabrze (NIP: 634-28-31-718 Regon: 243696878) do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie i zbieranie odpadów oraz po zakończeniu jego obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego wydania.

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

XVIII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e n i e

Pismem z dnia 11.08.2022r. (data wpływu: 16.08.2022r.) wraz z jego uzupełnieniem z dnia 20.09.2022r., znak: 392/DOŚ-DK/20/09/2022/2 i znak: 392/DOŚ-DK/20/09/2022 (data wpływu: 26.09.2022r.) Czysta Energia   
Polska Sp. z o.o., ul. Lecha 10, 41-800 Zabrze (NIP: 634-28-31-718 Regon: 243696878) wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8 instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) o zdolności przetwarzania części mechanicznej 120 Mg/dobę, 36 000 Mg/rok i zdolności przetwarzania części biologicznej 50,24 Mg/dobę, 18 340 Mg/rok.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku   
i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem 527/2020.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, co następuje:

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych oraz kompostowania odpadów ulegających biodegradacji zaklasyfikowana została, zgodnie z ust. 5 pkt 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) do instalacji do kombinacji odzysku   
i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę, z wykorzystaniem działań obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, której funkcjonowanie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

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 2019 r. poz. 1839) ww. instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022r. poz. 1029). Tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r. poz. 1973 ze zm.) organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku pismem z dnia 30.08.2022r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia Czysta Energia Polska Sp. z o.o.,   
ul. Lecha 10, 41-800 Zabrze pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie   
w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8 instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) o zdolności przetwarzania części mechanicznej   
120 Mg/dobę, 36 000 Mg/rok i zdolności przetwarzania części biologicznej   
50,24 Mg/dobę, 18 340 Mg/rok oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od dnia   
31 sierpnia 2022r. do dnia 29 września 2022r. na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta   
Tarnobrzega, przy wjeździe na teren instalacji w Tarnobrzegu oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku wraz z informacją o wysokości uiszczonej opłaty rejestracyjnej przy piśmie z dnia 29.08.2022r. została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska, celem rejestracji.

Wnioskujący Czysta Energia Polska Sp. z o.o. nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dnia   
3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022r. poz. 1029).

Dla przedmiotowej instalacji, zgodnie z wymogiem art. 208. ust. 2 pkt 4) ustawy Prawo ochrony środowiska przedłożona została analiza ryzyka sporządzona   
przez Eko-log Ochrona Środowiska Agnieszka Ziółkowska Elżbieta Walkowiak S.C.   
z Katowic stwierdzająca brak konieczności sporządzania raportu początkowego   
o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami wykorzystywanymi, produkowanymi lub uwalnianymi na terenie eksploatowanej instalacji mogącymi powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w rejonie instalacji.

W celu ustalenia stanu jakości gleby i ziemi w rejonie instalacji przeprowadzona została analiza w zakresie:

* sporządzenia informacji na temat prowadzonej na tym terenie działalności   
  w przeszłości,
* sporządzenia informacji na temat planowanej aktualnie na tym terenie działalności,
* zidentyfikowania potencjalnych źródeł substancji stwarzających zagrożenie,
* sporządzenia wykazu substancji stwarzających zagrożenie, które będą  
  stosowane, produkowane lub uwalniane w ramach eksploatacji instalacji, w tym informacji na temat miejsc magazynowania i stosowania substancji powodujących ryzyko oraz ich przemieszczania po terenie instalacji,
* przeanalizowania archiwalnych i aktualnie wykonywanych wyników badań jakości gleby i ziemi,
* opis okoliczności i prawdopodobieństwa wystąpienia potencjalnych emisji,
* sporządzenie informacji dotyczących systemu zabezpieczeń przed ewentualną emisją substancji do środowiska,
* przeprowadzenia oceny ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych,
* przeanalizowania uwarunkowań środowiskowych terenu w obrębie instalacji.

Próby gleby i ziemi do oceny stopnia zanieczyszczenia pobrane zostały w dniach 01.04.2015r., 01.02.2017r. i 23.07.2021r. z 4-ch otworów geotechnicznych,   
z głębokości 0-0,25 m p.p.t. Jakość gleby badana była w zakresie wskaźników: metale i metaloid, w tym: arsen (As), bar (Ba), chrom ogólny (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg), benzyny i oleje, w tym: suma węglowodorów C6-C12, składników frakcji benzyn, suma węglowodorów   
C12-C35, składników frakcji olejów; węglowodory aromatyczne, w tym: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, w tym: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren.

Ocena zanieczyszczenia gleb i ziemi pobranych próbek wykonana została w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U z 2016r., poz. 1395).

Analiza wyników wykonanych badań laboratoryjnych jakości gleby i ziemi nie wykazała występowania zanieczyszczeń środowiska gruntowego na terenie instalacji.

Sporządzony wykaz substancji stwarzających zagrożenie, które będą stosowane, produkowane lub uwalniane w ramach eksploatacji instalacji obejmuje następujące substancje: olej napędowy, płyn do chłodnic Petrygo Q New, olej hydrauliczny, olej przekładniowy, smar Energrease LS-Ep-2, olej silnikowy Castrol, Wd-40, gaz propan butan, benzyna bezołowiowa, dwutlenek węgla, glicerol, alkohol etylowy, rozpuszczalniki, Track Cleaner Extra.

Aby nie dopuścić do możliwości zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz wód gruntowych ww. substancjami stwarzającymi ryzyko w instalacji zastosowane będzie:

* uszczelnienie wszystkich powierzchni, na których prowadzone będą procesy przetwarzania i zbierania odpadów,
* usytuowanie miejsc magazynowania w pomieszczeniach i na szczelnych placach oraz magazynowanie odpadów i ww. substancji w odpowiednich szczelnych pojemnikach, beczkach, kontenerach,
* zastosowanie tac wychwytujących,
* odrębne ujmowanie i odprowadzenie wód opadowo-roztopowych i ścieków technologicznych,
* zastosowanie szczelnych, bezodpływowych zbiorników do gromadzenia ścieków technologicznych,
* dostarczanie i magazynowanie substancji powodujących ryzyko w niewielkich ilościach i ich bieżące wykorzystywanie,
* utrzymywanie urządzeń technicznych i technologicznych w należytym stanie technicznym i poddawanie ich okresowym kontrolom,
* trwałe ogrodzenie i monitorowanie terenu w sposób ciągły.

Eksploatacja instalacji ma charakter regionalny i ogranicza się do działek, do których Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Instalacja, w konsekwencji nałożonych obowiązków wyposażona i użytkowana będzie w sposób zapewniający osiągnięcie poziomu wystarczających standardów jakości środowiska przy którym ilość   
i szkodliwość dla życia, zdrowia ludzi lub dla środowiska odpadów i innych emisji powstających wskutek przetwarzania odpadów będzie zminimalizowana do wartości dopuszczalnych i zalecanych. Procesy mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów, z wyjątkiem kompostowania będą w pełni zhermetyzowane, co wykluczać będzie kontakt odpadów z wodami opadowymi. W przypadku kompostowania odpadów planowane jest zhermetyzowanie procesu w terminie do końca 2024r, do tego czasu stosowane będzie przykrywanie pryzm geowłókniną. W instalacji prowadzony będzie monitoring stanu jakości wód podziemnych oraz monitoring gleby, ziemi i wód gruntowych. Zakład podejmował będzie działania umożliwiające ograniczenie negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko, poprzez:

* przestrzeganie zasad związanych z realizowanym procesem technologicznym, przepisów BHP, instrukcji eksploatacji instalacji oraz odpowiednich zarządzeń,
* eksploatowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń stanowiących jej wyposażenie, bieżące kontrolowanie i utrzymywanie   
  w należytym stanie technicznym,
* przyjmowanie do odzysku i unieszkodliwiania wyłącznie odpadów dopuszczonych niniejszym pozwoleniem,
* ujmowanie i odpowiednie zagospodarowanie powstających ścieków technologicznych,
* realizowanie procesów technologicznych zgodnie z posiadanymi decyzjami.

Ocena możliwości zanieczyszczenia ww. substancjami wykazała, że ryzyko wystąpienia zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych podczas prawidłowej eksploatacji instalacji będzie zminimalizowane, a do takiej sytuacji może dojść tylko   
w sytuacji awaryjnej. Zastosowane w instalacji systemy zabezpieczeń są w pełni wystarczające i pozwalają na wyeliminowanie ryzyka. Ponadto, z analizy wynika, że instalacja nie będzie powodować zagrożenia dla ludzi, zwierząt i środowiska. Jej eksploatacja poprzez zastosowanie odpowiednich technologii i rozwiązań technicznych i organizacyjne będzie pozwalać na dotrzymanie obowiązujących standardów jakości środowiska.

W toku postępowania, w dniu 14 września 2022r. przeprowadzone zostały oględziny instalacji, które wykazały, że przedłożona w sprawie dokumentacja wymaga uzupełnienia. Wnioskodawca przedłożył uzupełnienie wniosku przy pismach   
z dnia 20.09.2022r., znak: 392/DOŚ-DK/20/09/2022/2 i znak: 392/DOŚ-DK/20/09/ 2022 (data wpływu: 26.09.2022r.).

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie   
i zbieranie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41a ustawy   
z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, w związku z art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy z dnia   
27 kwietnia 2021r. Prawo ochrony środowiska wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Tarnobrzegu   
o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji oraz wystąpiono o opinię do właściwego ze względu ma miejsce prowadzenia działalności Prezydenta Miasta Tarnobrzega.

Postanowieniem z dnia 23.09.2022r., znak: MRZ.52805.7.3.2022 Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu stwierdził spełnienie dla przedmiotowej instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez Czysta Energia Polska Sp. z o.o. operacie przeciwpożarowym opracowanym przez uprawnionego rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń ppoż. P. Krzysztofa Cygana (nr uprawnień 591/2014), uzgodnionym pozytywnie postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej   
w Tarnobrzegu z dnia 17.02.2020r, znak: MRZ.5585.15-3.2019-2020.

Postanowieniem z dnia 27.09.2022r., znak: DTWI.7060.51.2022.GG Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Tarnobrzegu zaopiniował pozytywnie wniosek Czysta Energia Polska Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia zintegrowanego w zakresie spełnienia wymagań określonych   
w przepisach ochrony Środowiska.

Pismem z dnia 08.09.2022r., znak: GKŚ-V.6234.3.2022 Prezydent Miasta Tarnobrzega również zaopiniował pozytywnie wniosek Czysta Energia Polska   
Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia zintegrowanego, ze szczególną aprobatą dla zaproponowanych przez Spółkę rozwiązań hermetyzacji instalacji minimalizujących uciążliwości odorowe pochodzące z działalności zakładu.

Po zapoznaniu się ze zgromadzoną dokumentacją w sprawie ustalono, że przedłożony wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy z dnia   
27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 1 i ust. 2, w związku   
z art. 45 ust. 6-9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.

Tym samym, uwzględniając przedłożone w sprawie dokumenty, w tym decyzję   
Prezydenta Miasta Tarnobrzega z dnia 14.05.2013r., znak: KŚ.V.6220.14.2012   
i z dnia 14.01.2022r., znak: GKŚ-II.6220.11.2021 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację ww. przedsięwzięcia, niniejszą decyzją udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację w Tarnobrzegu,   
przy ul. Strefowej 8 instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), którą tworzyć będą dwa węzły:

* sortownia do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę, która pracować będzie przez maksymalnie 300 dni w roku, maksymalnie na dwie zmiany   
  i przeznaczona będzie do rozdzielania na frakcje niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w maksymalnej ilości 36 000 Mg/rok, odpadów selektywnie zbieranych w maksymalnej ilości 8 150 Mg/rok oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych, po procesie biologicznego suszenie   
  w maksymalnej ilości 15 000 Mg/dobę; przy czym odpady selektywnie zbierane   
  i nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
* kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę, która pracować będzie   
  365 dni w roku i przeznaczona będzie do przetwarzania w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm w maksymalnej ilości   
  18 340 Mg/rok, biologicznego suszenia odpadów w maksymalnej ilości   
  20 000 Mg/rok oraz kompostowania odpadów ulegających biodegradacji   
  w maksymalnej ilości 3 000 Mg/rok.

Wydajność instalacji ustalona została zgodnie z zapisami przyjętego dla Województwa Podkarpackiego Planu Gospodarki Odpadami. W instalacji do mechaniczno   
- biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów, połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii lub składowania.

Na terenie instalacji prowadzona będzie także działalność dodatkowa   
w zakresie:

* demontażu odpadów wielkogabarytowych w maksymalnej ilości 1 200 Mg/rok,
* rozdrabniania odpadów budowlanych w maksymalnej ilości 1 600 Mg/rok,
* przetwarzania (przesiewania) stabilizatu w maksymalnej ilości 14 400 Mg/rok,
* zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych i Punkcie Zbierania Odpadów Problemowych.

Warunki przetwarzania i zbierania ww. odpadów ustalone zostały zgodnie z wymogami art. 42 ust. 1 i ust. 2, w związku z art. 45 ust. 6-9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r.   
o odpadach.

Jak ustalono, instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana będzie w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8 na terenie Tarnobrzeskiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej Euro-Park Wisłosan, Podstrefa Tarnobrzeg,   
na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 304/2, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których Czysta Energia Polska Sp. z o.o. dysponuje tytułem prawnym. Powierzchnia terenu przeznaczonego pod lokalizację instalacji wynosić będzie 1,92 ha. W rejonie instalacji występują piaski i żwiry czwartorzędu o miąższości 3 - 6 m, przepuszczalności   
10-4 m/s, iły krakowieckie o miąższość 60 m i przepuszczalności 10-8 m/s i wapienie serii złożowej baranowskiej o miąższości 20 m, łupki i piaskowce kwarcytowe   
o miąższości 10 m.

Teren zakładu zlokalizowany jest poza zasięgiem GZWP, w odległości około   
3,5 km od granicy GZWP 425 Dębica-Stalowa-Wola-Rzeszów. W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji brak jest cieków wodnych, rzek i wód stojących. Instalacja zlokalizowana jest w dorzeczu rzeki Wisły, która w tym rejonie posiada obwałowanie. Najbliższe cieki wodne znajdują się w odległościach od instalacji: rzeka Wisła -   
1,15 km, kanał uchodzący do Wisły (dopływ prawy o długości około   
1,2 km) - 750 m, zbiornik wody stanowiący obiekt technologiczny pobliskiej oczyszczalni ścieków o powierzchni około 3,5 ha - 260 m, Jezioro Tarnobrzeskie -   
1,5 km. W obszarze możliwego oddziaływania instalacji znajduje się jednolita cześć wód powierzchniowych o nazwie „Wisła od Wisłoki do Sanu”. Instalacja nie jest położona na obszarze zalewowym. Zlokalizowana będzie poza obszarami, na których standardy jakości środowiska zostały przekroczone; obszarami wodno-błotnymi oraz innymi obszarami o płytkim zaleganiu wód podziemnych; obszarami wybrzeży, obszarami górskimi lub leśnymi; obszarami zbiorników wód śródlądowych; obszarami o krajobrazie mającym znaczenie historyczne, kulturowe lub archeologiczne, obszarami o znacznej gęstości zaludnienia; obszarami uzdrowisk i obszarami ochrony uzdrowiskowej; obszarami NATURA 2000.

Teren na którym zlokalizowana będzie instalacja nie jest objęty zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Teren ten, zgodnie ze Studium Uwarunkowań i Zagospodarowania Przestrzennego przeznaczony jest pod zabudowę usługowo - produkcyjną. W rejonie instalacji występują wyłącznie zakłady produkcyjne.

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

W punkcie I.3. pozwolenia określona została procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów oraz zastosowane techniki w procesie mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń   
oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postepowaniem   
i przemieszczaniem odpadów (Bat 2, Bat 5) – zgodnie z wdrożonym systemem zarzadzania środowiskowego EMS (ISO 9001:2015 ISO 14001:2015) (Bat 1). Ponadto, szczegółowo opisane zostały realizowane w instalacji podstawowe procesy technologiczne przetwarzania odpadów w tym: mechaniczno - ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zbieranych i nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych   
i podobnych oraz biologicznego przetwarzania w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowych o wielkości 0-80 mm, biologicznego suszenia odpadów oraz kompostowania odpadów ulegających biodegradacji.

Nadto, w związku z realizowaną na tym terenie dodatkową działalnością w zakresie przetwarzania odpadów również realizowany proces demontażu odpadów wielkogabarytowych, rozdrabniania odpadów budowlanych oraz przetwarzania (przesiewania) na sicie stabilizatu. Ustalony został także dopuszczalny czas pracy instalacji.

W punkcie II. niniejszej decyzji, zgodnie z wymogami art. 42 ust. 1 i ust. 2,  
w związku z art. 45 ust. 6-9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach ustalone zostały warunki przetwarzania odpadów w poszczególnych procesach, w tym określone: dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania, rodzaje i masy odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów, miejsce i opis metody przetwarzania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania ze wskazaniem masy magazynowanych odpadów, zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego   
z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania (Bat 4, Bat 13), a także miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku z przetwarzaniem. W odniesieniu do odpadów przetwarzanych wskazano również maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane na terenie zakładu oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów. Podane masy ustalone zostały zgodnie z wymaganiami określonymi w opracowanym dla przedmiotowej instalacji operacie przeciwpożarowym.

Proces mechaniczno – ręcznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zbieranych i nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych, zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, prowadzony będzie metodą określaną jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek   
z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/. Wydajność węzła do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów ustalona została maksymalnie na 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę. Odpady kierowane do sortowni poddawane będą procesowi mechaniczno-ręcznego sortowania w celu przygotowania odpadów do procesów odzysku, w tym recyklingu lub do biologicznego przetwarzania.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów, w tym stabilizacji tlenowej frakcji podsitowych o wielkości 0-80 mm i biologicznego suszenia odpadów, zgodnie   
z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy   
o odpadach, prowadzony będzie metodą określaną jako D8 /Obróbka biologiczna,   
w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/, natomiast kompostowania odpadów ulegających biodegradacji jako R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/. Wydajność węzła do biologicznego przetwarzania odpadów ustalona została maksymalnie na   
18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę.

Realizowane w ramach dodatkowej działalności procesy przetwarzania odpadów,   
w tym przesiewanie stabilizatu, demontaż odpadów wielkogabarytowych oraz przetwarzanie odpadów budowlanych, zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, prowadzone będą metodą określaną jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

Uwzględniając zapis art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska,   
w punkcie XII. decyzji ustalony został zakres i sposób monitorowania prowadzonych procesów technologicznych oraz pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji i kontroli eksploatacji instalacji, z uwzględnieniem wymogów konkluzji BAT, w tym: monitoring emisji gazów i pyłów (emisja zorganizowana) wprowadzanych do powietrza (BAT 8, BAT 10), monitoring hałasu, monitoring wpływu instalacji na jakość gleby, ziemi i wód gruntowych, monitoring ścieków technologicznych (Bat 6, Bat 7), monitoring wód podziemnych, monitoring poboru wody i ewidencja odpadów.

W punkcie III. decyzji ustalone zostały warunki zbierania odpadów, w tym określono dopuszczalne rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, wskazano miejsce, sposób i metody zbierania oraz miejsca magazynowania odpadów zbieranych. Wskazano również maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane na terenie zakładu oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów. Podane masy ustalone zostały zgodnie z wymaganiami określonymi w opracowanym dla przedmiotowej instalacji operacie przeciwpożarowym. W ramach zbierania odpadów Czysta Energia Polska Sp. z o.o. prowadzić będzie Punkt Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK) oraz Punkt Zbierania Odpadów Problemowych (PZOP). Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów; umieszczane w boksach, kontenerach oraz pojemnikach usytuowanych   
w hali magazynowej lub magazynie odpadów niebezpiecznych lub luzem, w miejscach odpowiednio oznakowanych kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

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

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

W punkcie V. niniejszej decyzji ustalona została maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji natomiast w punkcie VI. warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania,   
w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

Dla instalacji nie przewiduje się innych emisji niż wynikające z normalnej eksploatacji instalacji.

W wyniku prowadzonej działalności w instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów powstawać będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z art. 4 ustawy o odpadach  
i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r.   
w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020r., poz. 10). W związku z powyższym, zgodnie z art. 202 ust. 4, w związku z art. 188 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie V.1. decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości i wskazano sposoby ich zagospodarowania. W punkcie VI.1. decyzji określone zostały warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania, w tym wskazane: sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych, sposoby zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

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

Zgodnie z art. 220 ust. 1, w związku z art. 224 ustawy Prawo ochrony środowiska na wniosek Czysta Energia Polska Sp. z o.o. w punkcie V.2. niniejszej decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza   
z instalacji, na zasadach określonych jak dla pozwolenia cząstkowego na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 181 ust. 1 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz konkluzji BAT ze wskazaniem zastosowanych technik w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania (Bat 14, Bat 37, Bat 39) oraz technik w celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej (Bat 12, Bat 13, Bat 33) i wykazem strumieni gazów odlotowych, jako cześć systemu zarzadzania środowiskowego   
(Bat 1, Bat 3). We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, nie spowoduje przekroczeń standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Prowadzący instalację opracował również i wdrożył program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów  z instalacji.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska   
w pkt. V.3. decyzji ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy Prawo ochrony środowiska rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby oraz zgodnie z konkluzjami BAT wskazano zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18). W oparciu o ten sam przepis, w pkt. X.3. decyzji ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanej w odległości 495 m w kierunku południowo - wschodnim od granicy terenu instalacji prowadzone będą   
w punkcie pomiarowym o współrzędnych geograficznych: długość geograficzna - 21°36'59”, szerokość geograficzna - 50°31'10”, zgodnie z pkt. XII.2. decyzji.

W okresie normalnej eksploatacji instalacji na terenie instalacji powstawać będą ścieki technologiczne oraz wody opadowo-roztopowe. Zgodnie z wymogiem   
art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska oraz zgodnie z konkluzjami BAT w punkcie V.4. niniejszej decyzji określono dopuszczalną emisję ścieków   
z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych oraz zastosowane techniki   
w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (Bat 19, Bat 20, Bat 35) oraz wskazano strumienie ścieków technologicznych odprowadzanych   
z instalacji jako cześć systemu EMS (Bat 1, Bat 3), natomiast w punkcie VI.4.2. warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania. Ścieki technologiczne z sortowni do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów, z kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów oraz placów przetwarzania odpadów ujmowane będą kanalizacją zakładową i kierowane do szczelnych, bezodpływowych zbiorników skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków podmiotu zewnętrznego.

Eksploatowana instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii lub zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej, zgodnie   
z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 roku w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących   
o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r., poz. 138).

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie VIII. niniejszej decyzji oraz załączniku nr 2 do decyzji określone zostały sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu. W celu wyeliminowania negatywnych skutków mogących doprowadzić do skażenia środowiska naturalnego w przypadku sytuacji awaryjnych, zarządzający instalacją opracował procedurę postępowania podczas awarii (załącznik nr 2 do niniejszej decyzji). W punkcie IX. decyzji określone zostały warunki przeciwpożarowe wynikające z opracowanego dla przedmiotowej instalacji operatu przeciwpożarowego. Pracownicy posiadać będą odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn, urządzeń oraz zostali przeszkoleni   
w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami oraz przepisami BHP i ochrony przeciwpożarowej.

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

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

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

W punkcie XII. niniejszej decyzji, ustalony został obowiązek prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji do środowiska w sposób zgodny   
z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz konkluzjami BAT oraz wskazany został zakres działań podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem. Zgodnie z zapisami niniejszej decyzji przestrzegany będzie reżim technologiczny, a przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający ograniczenie uciążliwości odorowej oraz pyłowej poza terenem do którego Czysta Energia Polska Sp. z o.o. posiada tytuł prawny.

W punkcie XIV. decyzji, zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 pkt. 12) ustawy Prawo ochrony środowiska ustalone zostały obowiązki sprawozdawcze. Prowadzącego instalację zobowiązano do przesyłania rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności funkcjonowania instalacji   
z warunkami określonymi w niniejszej decyzji.

W punkcie XV., zgodnie z wymogami art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska określone zostały dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji konieczne do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W punkcie XVI decyzji., zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 pkt. 10) ustawy Prawo ochrony środowiska określone zostały sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.

W punkcie XVII. niniejszej decyzji, stosownie do wymogów art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiskaw stosunku do posiadacza odpadów Czysta Energia Sp. z o.o. ul. Lecha 10, 41-800 Zabrze postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19.09.2022r., znak: OS-I.7222.82.1.2020.MD ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń w wysokości 423 170,00 zł (czterysta dwadzieścia trzy tysiące sto siedemdziesiąt zł zero groszy) umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczegousunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu i zbieraniu odpadów, ich zagospodarowania (łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej) lub usunięcia negatywnych skutków lub szkód w środowisku. Zabezpieczenie roszczeń ustanowiono w formie gwarancji bankowej.

Ponadto na wniosek czysta Energia Polska Sp. z o.o. w niniejszej decyzji   
(punkt I.2.4.4. decyzji) wprowadzono zapis w zakresie możliwości postoju na terenie zakładu zatrzymanych pojazdów z odpadami, w przypadku gdy miejsca te zostaną utworzone zgodnie z zapisami załącznika 4 do uchwały nr XXXI/551/17 z dnia   
5 stycznia 2017 r. w sprawie uchwalenia Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego 2022 z późniejszymi zmianami. Spółka posiada możliwość udostępnienia do 3 miejsc parkingowych dla pojazdów, które mogą być zatrzymane przez jednostki upoważnione. Stosownie do art. 24a. ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach zatrzymany pojazd wraz z odpadami kierowany jest do najbliższego dostępnego miejsca wyznaczonego w wojewódzkim planie gospodarki odpadami spełniającego warunki magazynowania odpadów. Ww. miejsca parkingowe spełniać będą warunki rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych z dnia   
13 listopada 2012r. w sprawie warunków technicznych parkingów, na które są usuwane pojazdy przewożące towary niebezpieczne. Przepisy ustawy o odpadach nie dopuszczają możliwości przeładunku i rozładunku odpadów, z pojazdów zatrzymanych na podstawie 24a ust. 1 ustawy o odpadach. Art. 24 a ust. 5 ustawy  
o odpadach stanowi, iż: cyt. „*Pojazd wraz z odpadami umieszcza się w miejscu wyznaczonym zgodnie z ust. 2 do czasu usunięcia naruszeń szczegółowych wymagań dla transportu odpadów lub ustalenia podmiotu odpowiedzialnego za zagospodarowanie tych odpadów.”* Ww. miejsca postojowe udostępnione dla zatrzymanych pojazdów są dodatkowym elementem wyposażenia zakładu   
i nie dotyczą niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z wymogami art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji w tabeli nr 33 przeprowadzono analizę zastosowanych w przedmiotowej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów rozwiązań   
w odniesieniu do 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 w celu uzyskania zgodności decyzji   
z warunkami ww. konkluzji.

Tabela nr 33

| Wymogi konkluzji BAT | | Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację  do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów |
| --- | --- | --- |
| Ogólne konkluzje dotyczące BAT   * 1. Ogólna efektywność środowiskowa instalacji | | |
| BAT 1 | Zapewnić wdrażanie  i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego | W instalacji wdrożony będzie system zarządzania środowiskowego EMS (ISO 9001:2015 ISO 14001:2015). Wdrożone będą procedury związane z bieżącym nadzorem nad procesami technologicznymi, jak również wynikami badań, ocen  i sprawozdań. Dla instalacji opracowane będą procedury związane z ruchem technologicznym, sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym szczeblu, tj. technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii oraz materiałów. W instalacji wprowadzony będzie dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczyć będą w szkoleniach branżowych. Procesy technologiczne podlegać będą kontroli na każdym etapie,  z określeniem wydajności procesów w oparciu o statystykę i sprawozdawczość  z prowadzonych procesów technologicznych. Dla instalacji opracowany będzie program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Opracowana będzie instrukcja technologiczno - ruchowa uwzględniająca systemy ochronne dla instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia oraz awarii. Opracowany będzie dziennik pracy instalacji, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp. W instalacji dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse te uwzględniać będą masę odpadów przyjętych, przetworzonych, wytworzonych, jak również przekazanych do odzysku lub unieszkodliwienia. Zarządzający instalacją opracował i wdrożył procedury dotyczące zarządzania strumieniem odpadów, w tym odpadów wchodzących na instalację, odpadów przechodzących pomiędzy poszczególnymi węzłami instalacji oraz wychodzących z instalacji, w tym również plan zarzadzania pozostałościami z przetwarzania odpadów (zagadnienie omówione zostało szczegółowo w odniesieniu do BAT 2). Wyodrębnione będą i prowadzony będzie wykaz strumieni ścieków odprowadzanych z instalacji oraz gazów odlotowych. Zarządzający instalacją opracował i wdroży plan zarzadzania odorami (zagadnienie zostało omówione szczegółowo w odniesieniu do BAT 12). Zarządzający instalacją opracował również i wdroży plan zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii obejmujący: sposoby zapobiegania występowaniu oraz metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii oraz sposoby powiadamiania o jej występowaniu. Przeprowadzone dotychczas pomiary hałasu środowiskowego wskazują, że wartości dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach objętych ochroną akustyczną są dotrzymane. Nie wystąpiły również skargi, tym samym nie było konieczności opracowania i wdrożenia planu zarządzania hałasem i wibracjami.  Instalacja spełnia wymagania BAT 1. |
| BAT 2 | Opracować  i wdrożyć procedury charakterystyki odpadów, poprzedzające odbiór odpadów i odbioru odpadów,  śledzenia oraz wykazu odpadów, zarządzania jakością odpadów  z przetworzenia.  Zapewnić segregację odpadów, zgodność odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki oraz  sortowanie dostarczanych odpadów stałych. | 2a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór.  Spółka posiada opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów. Przyjęcie odpadów na teren instalacji odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady odbywał się będzie za zgodą pracownika. Prowadzona będzie kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej w celu ustalenia masy pojazdu pełnego. Na tym etapie ustalane będzie do jakiego procesu kierowane będą dostarczone odpady. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi rodzajami odpadów. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów, sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów. W przypadku dostarczenia odpadów, których skład jest niezgodny z deklarowanymi odpadami następować będzie odmowa ich przyjęcia na teren instalacji. Dokumenty wagowe zawierać będą dane osoby przyjmującej odpady na teren instalacji oraz dane osoby odmawiającej przyjęcia odpadów, a także przyczynę odmowy przyjęcia odpadów.  2b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru.  Spółka posiadać będzie opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów. Rozładunek i wyładunek odpadów odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych, wskazanych przez pracownika obiektu. Podczas rozładunku odpadów następować będzie powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów prowadzona będzie wstępna ocena poprawności wprowadzenia danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości nastąpi odmowa przyjęcia odpadów. Opracowana będzie instrukcja eksploatacji opisująca techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu odpadów noszących charakter odpadów niebezpiecznych.  2c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów.  W instalacji odpady poddawane będą poszczególnym procesom przetwarzania  w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów prowadzona będzie wstępna ocena poprawności wprowadzenia danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości nastąpi odmowa przyjęcia odpadów. Pozwolenie zintegrowane określać będzie rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do poszczególnych procesów przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku ich przetwarzania. Dla instalacji prowadzony będzie bilans przetworzonych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym  i rocznym. Bilans uwzględniał będzie masę odpadów przyjętych, wytworzonych, odzyskanych, jak również przekazanych do unieszkodliwienia czy odzysku. Przyjmowane i wytwarzane odpady podlegać będą ewidencji w oparciu  o dokumenty wagowe, karty przekazania odpadów, karty ewidencji odpadów. Prowadzona będzie odrębna ewidencja dla każdego rodzaju odpadu.  2d. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów  z przetworzenia  W instalacji odpady z przetworzenia poddawane będą kontroli wzrokowej dokonywanej przez pracownika zakładu w celu wyodrębnienia odpadów niezgodnych z rodzajem odpadów. Odpady z przetworzenia magazynowane będą selektywnie w miejscach do tego wyznaczonych. Miejsce magazynowania odpadów będą wyodrębnione dla każdego z rodzajów odpadów oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadów. Pozwolenie zintegrowane określać będzie zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiary i ewidencję wielkości emisji  z instalacji oraz kontrolę eksploatacji instalacji. W instalacji badania wykonywane będą zgodnie z aktualnymi metodykami i normami.  2e/2g Zapewnienie segregacji odpadów.  Odpady magazynowane będą selektywnie w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska ich magazynowanie oraz przetwarzanie. W zakresie sortowania stosowane będą następujące techniki:   * oddzielanie ręczne – w kabinie sortowniczej ze strumienia odpadów wydzielane będą odpady nadające się do odzysku materiałowego takie jak: tworzywa sztuczne, papier, tektura, metale, szkło. Oddzielanie ręczne realizowane będzie również w strefie buforowej gdzie wyodrębniane będą odpady tarasujące mogące zakłócić proces technologiczny oraz odpady niebezpieczne, które znalazły się  w strumieniu odpadów zmieszanych, * oddzielanie magnetyczne prowadzone będzie za pomocą separatora elektromagnetycznego, - wysortowywane będą odpady metalowe, * oddzielanie gabarytowe na sicie bębnowym - prowadzony będzie rozdział odpadów na dwie frakcje pow. 80 mm – frakcję nadsitową i 0-80 mm – frakcję podsitową. Określony będzie czas i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.   2f.Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów.  W instalacji odpady poddawane będą poszczególnym procesom przetwarzania  w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji z uwzględnieniem rodzaju i właściwości odpadów. Personel kierowniczy posiadał bedzie pełną wiedzę odnośnie stosowanych w zakładzie procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwalać będzie na właściwe kierowanie strumieniem odpadów w celu zapewnienia możliwie bezpiecznego i na jak najwyższym poziomie odzysku zawartych  w odpadach surowców i materiałów.  Instalacja spełnia wymagania BAT 2. |
| BAT 3 | Ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków oraz strumieni gazów odlotowych odprowadzanych  z instalacji w celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza | Dla instalacji ustanowiony i prowadzony będzie:   1. Wykaz strumieni gazów odlotowych w celu ograniczania emisji do powietrza, jako cześć systemu zarzadzania środowiskowego (Bat 1), w tym:  * z sortowni odpadów, tj.: strefy przyjęcia i rozładunku, magazynowania  i sortowania odpadów zanieczyszczenia ujmowane będą i poprzez tkaninowy system filtracji wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitorem ozn. E1. * z kompostowni odpadów, tj.: * I i II etapu stabilizacji tlenowej oraz procesu biologicznego suszenia zanieczyszczenia ujmowane będą i wprowadzane do powietrza poprzez biofiltr typu zamkniętego, który wyposażony będzie w emitor ozn. E2, * z kompostowania odpadów ulegających biodegradacji - emisja niezorganizowana.   Dla instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie monitoring istotnych zanieczyszczeń w strumieniu gazów tj.: amoniak, całkowite LZO, pył ogółem i odory.  Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji jako cześć systemu EMS (Bat 1), w tym:   * z hali sortowni odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 1 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, * z hali kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia) odcieki będą zawracane do procesu a ich nadmiar odprowadzany będzie kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, * z hali dojrzewania stabilizatu/biofiltra odcieki będą zawracane do procesu  a ich nadmiar odprowadzany będzie kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, * z płyty do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, * z płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, * z placu przetwarzania odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu /kompostu odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 3 m3 skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.   Dla instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie monitoring istotnych zanieczyszczeń w strumieniu ścieków tj. zawartości: arsenu, kadmu, chromu, miedzi, ołowiu, niklu, rtęci, cynku, PFOA i PFOS.  Do instalacji przyjmowane będą wyłącznie te grupy odpadów, których przetworzenie będzie zgodne z możliwościami i posiadanym pozwoleniem zintegrowanym.  Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, odpady kierowane będą do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polegał będzie na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadów. W instalacji prowadzony będzie monitoring wytwarzanych ścieków zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym w tym zakresie. W instalacji prowadzony będzie monitoring emitowanych gazów zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym.  W instalacji do przetwarzania odpadów procesom przetwarzania poddawane będą odpady, których stan faktyczny będzie zgodny z deklarowanym przez dostawcę rodzajem i kodem odpadów. W przypadku gdy dla danego rodzaju i kodu odpadu brak będzie dopuszczenia do przetworzenia odpad zawracany będzie do jego wytwórcy ze stosowną adnotacją uzasadniająca zwrot.  Instalacja spełnia wymagania BAT 3. |
| BAT 4 | Ograniczać ryzyko środowiskowe związane  z magazynowaniem odpadów | Techniki ograniczania ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów:  4a. Zoptymalizowane miejsca magazynowania odpadów  W instalacji miejsca magazynowania odpadów usytuowane będą w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca ich przetwarzania.  4b. Odpowiednia pojemność magazynowania  W instalacji wdrożone będą środki mające na celu unikanie gromadzenia odpadów takie jak:   * wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, uwzględniająca charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolności ich przetwarzania, * ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, * wyraźnie ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów.   4 c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania   * miejsca magazynowania odpadów będą trwale wyznaczone oraz oznakowane, * sprzęt używany do załadunku, rozładunku będzie sprawny oraz poddawany okresowym przeglądom oraz konserwacji, * odpady magazynowane będą w hali, boksach o szczelnej, nieprzepuszczalnej powierzchni, wyposażonej w system ujmowania odcieków oraz szczelnych, zamykanych kontenerach co eliminować będzie wpływ warunków atmosferycznych na odpady.   4d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi – nie dotyczy.  Instalacja spełnia wymagania BAT 4. |
| BAT 5 | Opracować i wdrożyć procedury postępowania  i przemieszczania odpadów | W instalacji podczas przyjęcia odpadów prowadzona będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi rodzajami odpadów. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów, sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów. Spółka posiadać będzie instrukcję obsługi (eksploatacji) instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, w której określone będzie gospodarowanie odpadami,  w tym: procedura przyjęcia odpadów, charakterystyka procesów przetwarzania, sposób przetwarzania odpadów, monitorowanie procesu i nadzór technologiczny. Dla instalacji opracowana będzie procedura jednoznacznie klasyfikująca odpady wytwarzane w sortowni odpadów o kodzie ex 19 12 12 jako odpady inne niż niebezpieczne. Dla instalacji określone będą w pozwoleniu zintegrowanym wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych i podziemnych,  w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.  Instalacja spełnia wymagania BAT 5. |
| 1.2.Monitorowanie | | |
| BAT 6 | W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (zob. BAT 3),  monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach  (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego,  w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację). | Dla instalacji prowadzony będzie monitoring kluczowych parametrów procesu  w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, tj: prowadzony będzie monitoring ilościowy i jakościowy ścieków technologicznych odprowadzanych  z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.  strumienie ścieków technologicznych z instalacji będą rozdzielone  i odprowadzane będą odrębnie - z hali do mechanicznego przetwarzania odpadów odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 1 m3 skąd sukcesywnie wywożone są wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków, z hali (kompostowni) do biologicznego przetwarzania odpadów odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3, skąd sukcesywnie wywożone są wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków, z płyty dojrzewania stabilizatu/biofiltra odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m3, skąd sukcesywnie wywożone są wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków. Odrębny strumień stanowić będą wody opadowe z placów, dróg wewnętrznych i parkingów odprowadzane poprzez separator do oczyszczalni ścieków.  Monitoring jakości ścieków technologicznych prowadzony będzie w zakresie następujących parametrów: arsenu, kadmu, chromu, miedzi, ołowiu, niklu, rtęci, cynku, PFOA i PFOS, temperatury i pH.  Instalacja spełnia wymagania BAT 6. |
| BAT 7 | Monitorować emisje do wody co najmniej  z częstotliwością podaną w BAT 7  i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych  o równoważnej jakości naukowej. | Dla instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie monitoring odprowadzanych ścieków technologicznych w zakresie:   * ilości ścieków na podstawie pojemności zbiornika, beczkowozów wywożących ścieki na oczyszczalnię ścieków oraz FV, * zawartości: arsenu, kadmu, chromu, miedzi, ołowiu, niklu, rtęci, cynku, PFOA i PFOS tj. substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków.   Częstotliwość pomiarów – raz na miesiąc dla arsenu, kadmu, chromu, miedzi, ołowiu, niklu, rtęci i cynku oraz raz na 6 miesięcy dla PFOA i PFOS.  Instalacja spełnia wymagania BAT 7. |
| BAT 8 | Monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 8  i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne,  w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. | Dla instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie monitoring emisji do powietrza z 2 emitorów ozn.E1 i E2 w zakresie: amoniaku, całkowitego LZO, pyłu ogółem i odorów, Częstotliwość pomiarów – raz na sześć miesięcy.  Instalacja spełnia wymagania BAT 8. |
| BAT 9 | Nie dotyczy. |  |
| BAT 10 | Okresowo monitorować emisje odorów, zgodnie z:  - normami EN (np. olfaktometria dynamiczna, zgodnie  z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odór).  - normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych  o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów).  Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (zob. BAT 12).  Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów. | Prowadzący instalację opracował i wdrożył program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów. Pomiary emisji zanieczyszczeń odorowych prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy z emitorów E1 i E2 oraz  z procesu kompostowania odpadów (wszystkie pryzmy odpadów).  Zastosowana metodyka wykonywanych pomiarów - olfaktometria dynamiczna, zgodnie z normą EN 13725.  Instalacja spełnia BAT 10. |
| BAT 11 | Monitorować roczne zużycie wody, energii  i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku. | Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację za pomocą odpowiednich urządzeń pomiarowych, dokumentów wewnętrznych oraz faktur. W instalacji prowadzony będzie monitoring rocznego zużycia:   * energii elektrycznej, * oleju napędowego, * olejów smarowniczych i smarów, * środków dezynfekcyjnych, * sorbentów. Prowadzony będzie pomiar czasu pracy urządzeń instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń. Monitorowane będzie zużycie wody na podstawie odczytu wskazań wodomierza z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki odczytów wskazań licznika rejestrowane będą są w książce eksploatacji instalacji. Monitorowana będzie ilość  i jakość wód odciekowych odprowadzanych z instalacji. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesów technologicznego przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania. Rejestrowane będą i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości wszystkich odpadów wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji. Dla odpadów wytwarzanych na linii technologicznej o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla wydzielonych frakcji odpadów prowadzona będzie oddzielna ewidencja.   Instalacja spełnia wymagania BAT 11. |
| * 1. Emisje do powietrza | | |
| BAT 12 | Opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów:  — protokół zawierający działania  i harmonogram,  — protokół monitorowania odorów określony w BAT 10,  — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi,  — program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.  Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów. | Dla instalacji opracowany i wdrożony został Program zarządzania odorami stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący swoim zakresem:   * charakterystykę instalacji, * źródła emisji odorów z instalacji, * kontrolę instalacji, * procedury operacyjne prawidłowego zarządzania instalacją, * monitoring procesu, * opis wrażliwości terenu na oddziaływanie zapachowe instalacji, * postępowanie w przypadku skargi. |
| BAT 13 | W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną  z technik opisanych  w BAT 13 lub ich kombinację. | Stosowane będą następujące techniki:   * minimalizowanie czasu magazynowania – wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) są w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 2 dni. Sposób magazynowania odpadów nie powoduje uciążliwości zapachowych. Odpady łatwo ulegające biodegradacji magazynowane są przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. przez okres maksymalnie do 72 godz.   Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 13. |
| BAT 14 | W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik opisanych w BAT 14. | Na terenie instalacji stosowane będą nw. techniki zapobiegania emisjom rozproszonym:  BAT 14a Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonej poprzez:   * odpowiednią konstrukcję rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczny kołnierzy i zaworów, stosowanie spawanych łączników i rur), * preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp, * ograniczenie prędkości ruchu kołowego,   BAT 14b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności – stosowanie uszczelek i zaworów.  BAT 14c Zapobieganie korozji – odpowiedni dobór zastosowanych materiałów budowalnych, nakładanie okładzin, powłok i farb zawierających inhibitory korozji.  BAT 14d. Ograniczenie rozpraszania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych   * przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisję rozproszoną, w halach z zamkniętym obiegiem powietrza  i jego oczyszczania, * utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach  i budynkach, * gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji –biofiltr. Biofiltr wykonany będzie jako urządzenie zamknięte.   BAT 14e Nawilżanie  Potencjalne źródła rozproszonych emisji pyłów będą zwilżane (za pomocą wody lub recyrkulowanych odcieków).  BAT 14f Obsługa techniczna  Zapewniony będzie dostęp do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, sprzęt ochronny, prowadzone będą regularne kontrole.  BAT 14g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane  są odpady  Teren Zakładu będzie regularnie czyszczony - zamiatany i myty.  Instalacja wyposażona będzie w profesjonalne urządzenia mycia i czyszczenia.  Instalacja spełnia wymagania BAT 14. |
| BAT 15 | Nie dotyczy. |  |
| BAT 16 | Nie dotyczy. |  |
| * 1. Hałas i wibracje | | |
| BAT 17 | Opracować, wdrożyć  i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem  i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie elementy wymienione w BAT 17. | BAT 17 ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu  i wibracji.  W instalacji prowadzone będą regularne kontrole i konserwacja urządzeń mających wpływ na generację hałasu i wibracji. Wdrożony będzie monitoring.  Dla instalacji prowadzona była analiza akustyczna wskazująca na brak istotnego oddziaływania instalacji na tereny i obiekty wrażliwe. Zgodnie z obowiązującym prawem, pomiary poziomów hałasu przeprowadzane są z częstotliwością co 2 lata oraz po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w pozwoleniu zintegrowanym.  W razie zidentyfikowania uciążliwości hałasowej, której źródłem będzie instalacja opracowany i wdrożony będzie plan zarządzania hałasem i wibracjami.  Instalacja spełnia wymagania BAT 17. |
| BAT 18 | Zapobiegać emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, emisje hałasu i wibracji ograniczać. | Na terenie instalacji stosowane będą techniki:  BAT 18a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków  Instalacja zlokalizowana będzie na terenie przemysłowym, z dala od zabudowy mieszkalnej. Budynki na terenie Zakładu zostały odpowiednio rozlokowane.  BAT 18b. Środki operacyjne   * urządzenia zlokalizowane na terenie instalacji będą podlegały okresowej kontroli i konserwacji. * bramy i drzwi obiektów budowlanych wykonane jako szczelne, będą zamykane – automatycznie, za pomocą napędów elektrycznych. * urządzenia obsługiwane będą przez doświadczony personel, * unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy, * wyposażenie urządzeń w obudowy izolacyjne oraz w tłumiki,   BAT 18c. Wykorzystywanie mało hałaśliwego sprzętu.  BAT 18d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji  Na terenie zakładu hałaśliwe urządzenia zostaną umieszczone wewnątrz budynków.  BAT 18e. Redukcja hałasu – urządzenia zostaną umieszczone wewnątrz budynków.  Instalacja spełnia wymagania BAT 18. |
| * 1. Emisje do wody | | |
| BAT 19 | Optymalizować zużycie wody, aby zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to możliwe, aby ograniczyć emisje do gleby i wody. | Na terenie instalacji stosowane będą techniki optymalizowania zużycia wody  i ograniczania emisji do gleby i wody:  BAT 19a. Gospodarka wodna  Zużycie wody będzie optymalizowane poprzez stosowanie środków obejmujących plany oszczędzania wody oraz optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia.  BAT 19b. Recyrkulacja wody  Instalacja będzie wyposażona w zamknięty obieg wody procesowej –  w zastosowanej technologii odcieki recyrkulowane będą do procesu do zraszania wsadu.  BAT 19c. Powierzchnia nieprzepuszczalna  Wszystkie miejsca przetwarzania i magazynowania odpadów wyposażone będą  w szczelne, nieprzepuszczalne i skanalizowane podłoża.  BAT 19d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu  We wszystkich zbiornikach odcieków wyznaczone będą poziomy ich wypełnienia.  BAT 19e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów  Miejsca magazynowania i przetwarzania odpadów będą stanowiły zamknięte obiekty budowlane – hale, co eliminować będzie kontakt odpadów z wodami opadowymi,  i tym samym minimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych. Pryzmy odpadów przykrywane będą goowłóknina do czasu całkowitej hermetyzacji procesu kompostowania.  BAT 19f. Segregacja ścieków  Poszczególne strumienie odcieków i wód opadowo-roztopowych ujmowane będą odrębnie i gromadzone w dedykowanych im szczelnych, żelbetowych, bezodpływowych zbiornikach.  W szczególności, niezanieczyszczone wody będą oddzielane od ścieków, które wymagać będą oczyszczania. Instalacja posiadać będzie oddzielne systemy:   * kanalizacji deszczowej; * kanalizacji sanitarnej; * kanalizacji przemysłowej.   BAT 19g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca  Obszar przetwarzania odpadów podłączony będzie do infrastruktury odwadniającej.  BAT 19h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków  Instalacja będzie regularnie monitorowana pod kątem potencjalnych rozszczelnień czy wycieków. Prowadzony bedzie monitoring szczelności zbiorników oraz drożności studzienek odprowadzających wody z dróg i placów. Realizowane będą remonty i konserwacje urządzeń, zgodnie z ustalonym harmonogramem.  BAT 19i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego  Pojemność zbiorników usytuowanych w instalacji do gromadzenia odcieków oraz wód opadowo-roztopowych będzie wystarczająca do ilości ujmowanych wód  z terenu całej instalacji.  Instalacja spełnia wymagania BAT 19. |
| BAT 20 | Oczyszczać wodę, aby ograniczyć emisje do wody.  Odnieść się do poziomów emisji powiązanych  z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.1. i 6.2. Konkluzji BAT). | W instalacji zastosowane będą techniki oczyszczania ścieków: oczyszczanie wstępne poprzez zastosowanie separatora substancji ropopochodnych. Eksploatacja instalacji nie będzie związana z bezpośrednią emisją do wód. Nadmiar ścieków przemysłowych będzie kierowany do oczyszczalni ścieków. Eksploatacja instalacji będzie związana z emisją pośrednią.  Stan i skład ścieków powstających w związku z mechaniczno - biologicznym przetwarzaniem opadów ustalony będzie zgodnie z tabelą 6.2. BAT-AELs,  w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego   |  |  | | --- | --- | | Substancja/parametr | Proponowana wartość jako poziom dopuszczalny  mg/l 1) | | Arsen | 0,05 | | Kadm (Cd) | 0,05 | | Chrom (Cr) | 0,15 | | Miedź (Cu) | 0,5 | | Ołów (Pb) | 0,1 | | Nikiel (Ni) | 0,5 | | Rtęć (Hg) | 0,03 | | Cynk (Zn) | 0,5 |  1. Wartość oszacowana na podstawie wskaźników literaturowych dotyczących podobnych instalacji.   Instalacja spełnia ww. graniczne wielkości emisji, zgodnie z BAT 20. |
| 1.6. Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów | | |
| BAT 21 | Zapobiegać skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć.  W ramach planu zarządzania  w przypadku awarii (zob. BAT 1). | W instalacji stosowane będą:  BAT 21a. Środki ochrony – W instalacji funkcjonuje system monitoringu wizyjnego z zapisem obrazu z kamer na dyskach twardych rejestratora. Dla instalacji opracowana będzie i wdrożona instrukcja obsługi (eksploatacji) instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, która przewiduje systemy ochronne dla instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia. W zakładzie znajdował się będzie dziennik pracy instalacji, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp. Spółka posiadać będzie wdrożony Planu awaryjny, który obejmował będzie :   * sposoby zapobiegania występowaniu awarii, * sposoby reagowania na awarie, * ograniczania skutków awarii; * wstrzymanie pracy instalacji; * dokumentacja awarii; * powiadomienie o sytuacjach awaryjnych.   Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.  Instalacja będzie zabezpieczona przed wejściem osób trzecich oraz będzie posiadała niezbędne wyposażenie techniczne na wypadek awarii, pożaru  i wybuchu.  BAT 21b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii – Stosowane będa procedury wynikające z instrukcji eksploatacji instalacji oraz pozwolenia zintegrowanego.  BAT 21c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii –  Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii. Wszystkie sytuacje awaryjne w razie zaistnienia oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją odnotowywane w dokumentach pracy instalacji. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej.  Instalacja spełnia wymagania BAT 21. |
| * 1. Efektywne wykorzystanie materiałów | | |
| BAT 22 | Zastępować materiały odpadami aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów.  Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (np. do regulacji pH stosuje się zasady lub kwasy odpadowe, jako spoiwa używa się popiołów lotnych). | W zaplanowanej technologii nie zostało uwzględnione zastępowanie materiałów odpadami.  Surowcem wykorzystywanym w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów są niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, które poddawane są procesom przetwarzania w celu wydzielenia frakcji przeznaczonych do dalszego wykorzystania takich jak surowce wtórne, paliwa alternatywne. Wydzielana będzie również frakcja biologiczna, która kierowana będzie do przetwarzania w procesie biologicznym instalacji. Surowcem wykorzystywanym do kompostowania odpadów będą odpady ulegające biodegradacji które poddawane będą procesowi kompostowania w celu wytworzenia docelowo z ww. odpadów produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby. |
| * 1. Efektywność energetyczna | | |
| AT 23 | Zapewnić efektywne zużycie energii. | Aby zapewnić efektywne zużycie energii w instalacji stosuje się:  23a. Plan racjonalizacji zużycia energii:  Ilość zużywanej energii elektrycznej wykorzystywanej na potrzeby funkcjonowania instalacji będzie rejestrowana za pomocą licznika zużycia energii elektrycznej. Ilość zużywanego paliwa będzie określana na podstawie tankowania poszczególnych pojazdów i maszyn. Prowadzone będą rejestry zużycia energii elektrycznej oraz zużywanego paliwa.  Plan racjonalizacji zużycia energii polegał będzie na analizowaniu wielkości poboru energii. Eliminowane będą zbędne i puste przebiegi maszyn, wykorzystywane będą urządzenia energooszczędne. Prowadzone będzie raportowanie zużycia energii. Zużycie energii podlegać będzie monitoringowi na etapie poszczególnych procesów technologicznych. |
|  |  | 23b. Rejestr bilansu energetycznego – nie dotyczy – w związku z eksploatacją instalacji nie będzie generowana energia elektryczna.  Instalacja spełnia wymagania BAT 23. |
| BAT 24  do  BAT 32 | Nie dotyczy. |  |
| Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów | | |
| BAT 33 | Aby ograniczyć emisje odorów oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową,  dokonywać selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia. | Do instalacji przyjmowane będą wyłącznie te grupy odpadów co, do których istnieje pewność o możliwości ich przetworzenia, jak również przekazania uprawnionym podmiotom wytworzonych odpadów. Spółka posiadać będzie opracowaną  i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów, która określać będzie konieczność kontroli odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu) oraz odmowę przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub niniejszą decyzją. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów, sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów, w przypadku stwierdzenia niezgodności następować będzie odmowa ich przyjęcia.  Instalacja spełnia wymagania BAT 33. |
| BAT 34 | Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H2S i NH3, do powietrza, stosować jedną z technik opisanych w BAT 34 lub ich kombinację.  Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH3, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów. | Na instalacji stosowane będzie oczyszczanie gazów odlotowych z użyciem filtra biologicznego.  Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL)  w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH3, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów – wielkość emisji  z biofiltra zamkniętego   |  |  |  | | --- | --- | --- | | Lp. | Wartość graniczna BAT-AEL’s | Proponowany poziom dopuszczalny 1) | |  | NH3 –0,3-20 mg/Nm3 | 20 mg/Nm3 | |  | Pył – 2÷5 mg/Nm3 | 4 mg/Nm3 | |  | LZO– 5 ÷40 mg /Nm3 | 35 mg/Nm3 | |  | Stężenie odorów | 1 000 ouE/Nm3 |  1. Wartość oszacowana na podstawie danych literaturowych dotyczących podobnych instalacji.   Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 34. |
| BAT 35 | Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody,  należy stosować wszystkie techniki wymienione  w BAT 35. | W związku z eksploatacją instalacji stosowane będą techniki:  35a. Segregacja ścieków - zaprojektowano rozdzielną kanalizację.  35b. Recyrkulacja wody - zaprojektowano zamknięty obieg wody procesowej – prowadzona będzie recyrkulacja ścieków procesowych.  35 c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum – na instalacji woda podawana będzie automatycznie. Prowadzona będzie optymalizacja zawartości wilgoci w odpadach w celu ograniczenia powstawania odcieków do minimum.  Instalacja spełnia wymagania BAT 35. |
| Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do tlenowego przetwarzania odpadów | | |
| BAT 36 | Aby ograniczyć emisje do powietrza oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry odpadów  i procesów. | W ramach monitorowania i kontrolowania kluczowych parametrów odpadów  i procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów monitorowane będą:   * 1. Sortownia do mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów:  1. rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu w danym dniu oraz rodzaj  i masa wytworzonych odpadów - prowadzona będzie oddzielna ewidencja dla wszystkich wydzielonych frakcji odpadów, 2. masa każdego kontenera opuszczającego sortownię.    1. Kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów:   stabilizacja tlenowa - I etap (faza intensywna):   * czas załadunku tunelu, * czas prowadzenia fazy intensywnej procesu, * zakres temperatury za pomocą czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli, * pomiar ciśnienia za pomocą czujnika ciśnienia umieszczonego w każdym  z tuneli, * osiągnięcie parametru aktywności biologicznej AT4 poniżej 20 mg O2/g suchej masy,   stabilizacja tlenowa - II etap (faza dojrzewania):   * częstotliwość napowietrzania (przerzucania) pryzm, * monitoring odpadu - proces biologicznego przetwarzania prowadzony będzie  w taki sposób, aby uzyskany odpad - stabilizat spełniał wymagania określone  w punkcie I.5.2.1.1.2. decyzji, stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji i proces będzie przedłużony.   biologiczne suszenie:   * czas załadunku tunelu, * czas prowadzenia procesu w tunelu, * zakres temperatury za pomocą czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli, * pomiar wilgotności za pomocą czujnika wilgotności umieszczonego w każdym  z tuneli, * rodzaj i masa wytworzonych odpadów - prowadzona będzie oddzielna ewidencja dla wszystkich wydzielonych frakcji odpadów, * monitoring odpadu - proces biologicznego suszenia prowadzony będzie w taki sposób, aby uzyskany odpad - stabilizat spełniał wymagania określone w punkcie I.5.2.1.1.2. decyzji, stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji i proces będzie przedłużony.   Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów:   * przeprowadzanych dla I etapu procesu pod kątem spełnienia wymagań określonych w pkt. I.5.2.1.1.1. decyzji, tj. osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT4 poniżej 20 mg O2/g suchej masy, * przeprowadzanych dla II etapu procesu pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w pkt. I.5.2.1.1.2. decyzji w zakresie osiągnięcia: * AT4 poniżej10 mg O2/g s. m. lub * straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35 % s. m. a zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20 % s. m lub * ubytku masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej  w odpadach mierzonej stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większą niż 40 %.   Dla odpadów przekazywanych do składowania prowadzący instalację posiadał będzie wyniki badań potwierdzające spełnienie kryteriów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu technologicznego. Wszystkie badane parametry procesu będa rejestrowane i archiwizowane.  Instalacja spełnia wymagania BAT 36. |
| BAT 37  BAT 38 | Nie dotyczy. |  |
| Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów | | |
| BAT 39 | Aby ograniczyć emisje do powietrza, należy stosować obie poniższe techniki.  - segregację strumieni gazów odlotowych  - recyrkulację gazów odlotowych | W instalacji zastosowano następujące techniki:  39a. Segregację strumieni gazów odlotowych – gazy z hali przetwarzania  i magazynowania odpadów ujęte są w jeden emitor E1, a gazy z przetwarzania biologicznego w drugim emitorze E2. Strumienie te nie mieszają się.  39b. Recyrkulacja gazów odlotowych  Powietrze do procesu biologicznego przetwarzania odpadów zasysane będzie i w razie potrzeby zawracane będzie do procesu.  Instalacja spełnia wymagania BAT 39. |
| BAT 40  do  BAT 53 | Nie dotyczy. |  |

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

Czysta Energia Polska Sp. z o.o. jako prowadzący instalację posiadała   
i realizowała będzie politykę dotyczącą jakości środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. Wystąpienie sytuacji awaryjnej w zakładzie mogącej spowodować zagrożenie dla środowiska będzie minimalizowane poprzez stosowanie opracowanych procedur.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki przetwarzania, wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.

W odniesieniu do art. 46 ustawy o odpadach ustalono na podstawie wniosku,   
że zamierzony sposób gospodarowania odpadami w instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń powietrza i natężenia hałasu, nie spowoduje też zanieczyszczeń gruntu i wód podziemnych, a tym samym nie będzie   
powodować zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi lub dla środowiska. We wniosku przedstawiono rozwiązania konstrukcyjne projektowanych instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom; m.in. rozwiązania chroniące środowisko wodno – gruntowe. Wydajność instalacji ustalona została zgodnie   
z zapisami Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego, tym samym przyjęty sposób gospodarowania odpadami nie będzie naruszał przepisu prawa miejscowego w tym zakresie. Stosowana technologia mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów spełniać będzie, zgodnie z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska wymagania najlepszej dostępnej techniki, o których mowa w 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.

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

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

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku Czysta Energia Polska Sp. z o.o., ul. Lecha 10, 41-800 Zabrze udzielając Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności części mechanicznej 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę.

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

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

       W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

opłata skarbowa w wys. 2 011,00 zł

uiszczona w dniu 09.08.2022r.

na rachunek bankowy

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

* 1. Czysta Energia Polska Sp. z o.o.,

ul. Lecha 10, 41 - 800 Zabrze

* 1. OS-I. a/a