

MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO
w Katowicach

Katowice, 30 listopada 2015 r.
nr sprawy: OS PZ.7222.00042.2015
nr pisma: OS-PZ.KW-00621/15
(za dowodem doręczenia)

DECYZJA Nr 2062/OS/2015

Na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. z 2013 r. Dz. U. poz.267 ze zm.) i art. 378 ust. 2a pkt.3 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku ALBA Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Dąbrowa Górnicza z dnia 5 lutego 2015 roku, o znaku WER.6223.4.2014.JP, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w Zakładzie Przetwarzania Odpadów Komunalnych LIPÓWKA II w Dąbrowie Górniczej, eksploatowanej przez ALBA Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej (Regon: 271588322, NIP 629-00-11-971),

zmieniam

na wniosek strony decyzję Prezydenta Miasta Dąbrowa Górnicza z dnia 5 lutego 2015 roku, o znaku WER.6223.4.2014.JP, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w **Zakładzie Przetwarzania Odpadów Komunalnych LIPÓWKA II w Dąbrowie Górniczej, eksploatowanej przez ALBA Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej (Regon: 271588322, NIP 629-00-11-971);**

w następujący sposób:

I. W części I decyzji : „Lokalizacja instalacji, rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji.”:

1) W punkcie 1: „Lokalizacja instalacji”, dodaje się punkty a, b i c, o następującej treści:

”

a) prowadzący instalację:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	ALBA Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o.	ul. Starocmentarna 2	41-300	Dąbrowa Górnicza	271588322	629-00-11-971

b) instalacje IPPC objęte ww. pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów (bioreaktory betonowe firmy THONI typ TSM - 5 sztuk i firmy Eggersman - 4 sztuki)	Główna 144a	42-530	Dąbrowa Górnicza	5.3.b tiret 1	Rozp. § 3 pkt 1 ppkt 80 Poś art.378 ust.2a pkt.3	1 (9sztuk bioreaktorów betonowych)	Instalacja na działkach Nr 2321/2; 1319/9; 1330/7; 2322/2
2	Instalacja obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania	Główna 144a	42-530	Dąbrowa Górnicza	5.3.b tiret 2	Rozp. § 3 pkt 1 ppkt 80 Poś art.378 ust.2a pkt.3	1	Instalacja na działkach Nr 2321/2; 1319/9

c) instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC:

L.p.	Nazwa instalacji	adres instalacji			liczba instalacji	numery ewidencyjne działek na których zlokalizowana jest dana instalacja
1	Instalacja sortowania odpadów (mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów)	Główna 144a	42-530	Dąbrowa Górnicza	1	Instalacja na działkach Nr 2322/2

”

2) punkt 2: „Rodzaj prowadzonej działalności”, otrzymuje brzmienie:

Zakład Przetwarzania Odpadów Komunalnych LIPÓWKA II przyjmuje i przetwarza odpady z następujących grup:

- Grupa 15 01 - Odpady opakowaniowe (łącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)

- Grupa 19 - Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych
- Grupa 20 - Odpady komunalne łącznie z frakcjami gromadzonymi selektywnie.

A. W instalacji sortowania odpadów prowadzony jest proces:

- segregacji mechanicznej i manualnej odpadów komunalnych (w celu odzysku odpadów możliwych do dalszego zagospodarowania oraz skierowania do produkcji paliwa alternatywnego),
- demontażu / rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych.

B. W instalacji biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone są procesy:

- kompostowania odpadów organicznych i frakcji biodegradowalnej wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych;
- biosuszenia frakcji biodegradowalnej wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych.

C. W instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania prowadzony jest proces:

- mechanicznej obróbki (wyselekcjonowanych w procesie sortowania i poddanych procesowi biosuszenia) odpadów w postaci stałej, innych niż niebezpieczne (posiadających odpowiednią wartość energetyczną oraz określone parametry fizykochemiczne) - polegającej na kruszeniu, rozdrabnianiu, mieszaniu, homogenizacji i separacji zanieczyszczeń;
w wyniku czego powstają odpady o kodzie 19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne).”

3) punkt 3: „Rodzaj instalacji”, otrzymuje brzmienie:

„3. Rodzaj instalacji.

3.1. Zakład Przetwarzania Odpadów Komunalnych LIPÓWKA II tworzą następujące instalacje:

- a) **Instalacja do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów** - składa się z następujących sekcji technologicznej obróbki odpadów:
- sekcja S1 – sekcja przyjęć odpadów komunalnych,
 - sekcja S2 – sekcja mechanicznego podziału strumienia dla dalszego procesu obróbki,
 - sekcja S3 – sekcja wydzielenia odpadów z frakcji 0-80 mm do procesu stabilizacji,
 - sekcja S4 – sekcja sortowania manualna i mechaniczna,
 - sekcja S4’ - sekcja sortowania manualna i mechaniczna strumienia odpadów komunalnych zbieranych selektywnie,
 - sekcja S5 – sekcja prasowania surowców wtórnych (tzw. miękkich).

b) Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów:

- sekcja S6 – sekcja stabilizacji i biosuszenia odpadów biodegradowalnych w bioreaktorach betonowych (firmy THONI typ TSM - 5 sztuk i firmy Eggersman – 4 sztuki),
- sekcja S7 –sekcja dojrzewania kompostu na placach, z przerzucaniem i sianiem.

c) Instalacja obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania:

- sekcja S7 – sekcja mechanicznej obróbki odpadów o kodzie 19 05 01 (odpad po biosuszeniu) oraz odpadów uszlachetniających. Proces prowadzony jest pod wiatą dojrzewania kompostu.

3.2. Łączna sumaryczna wydajność Zakładu Przetwarzania Odpadów Komunalnych LIPÓWKA II wynosi:

- 427 400 Mg/rok

3.3. Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów prowadzone jest w:

A. Instalacji do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów składającej się z:

- rozdrabniacza wstępnego
- sita bębnowego
- kabiny 6-stanowiskowej, gdzie są wysortowywane surowce wtórne,
- separatorów metali żelaznych, gdzie odzyskiwane są metale żelazne,
- wagi taśmociągowej ważącej frakcję balastową, która może być skierowana do składowania lub do dalszego odzysku

Przetwarzanie odpadów polega na:

- a) odzysku w procesie R12 lub unieszkodliwianiu w procesie D13 niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), mającym na celu wydzielenie z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania, lub unieszkodliwiania,
- b) odzysku w procesie R3 lub unieszkodliwianiu w procesie D8, frakcji o wielkości 0-80 mm, ulegającej biodegradacji, oznaczonej kodem 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych,
- c) odzysku w procesie R12 odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, mającego na celu przygotowanie ich do odzysku i recyklingu,
- d) demontażu odpadów wielkogabarytowych w procesie odzysku R12 i R13.

Maksymalna wydajność instalacji do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów wynosi 147 750 Mg/rok (system trzymianowy), w tym max 90 000 Mg/rok dla niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz max 57 750 Mg/rok dla odpadów komunalnych segregowanych.

B. Instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów, składającej się z części: zamkniętej - bioreaktory betonowe firmy THONI typ TSM i bioreaktory betonowe firmy Eggersmann) oraz otwartej - place dojrzewania.

Przetwarzanie odpadów polega na:

- a) odzysku w procesie R3 frakcji o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, lub unieszkodliwiania w procesie D8
- b) odzysku w procesie R3, selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji.
- c) odzysku w procesie R12, frakcji o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub unieszkodliwiania w procesie D8.

Maksymalna wydajność instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów wynosi:

- 60 250 Mg/rok – od 1 października 2015r. (9 bioreaktorów)
- 93 000 Mg/rok – od 1 października 2015r. (9 bioreaktorów) przy wykorzystaniu procesu biosuszenia.

C. Instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania składającej się z sita, rozdrabniarki oraz mieszarko-rozdrabniarki.

Przetwarzanie odpadów polega na:

- a) odzysku w procesie R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach,
- b) unieszkodliwiania w procesie D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie celem poddania wytworzonych odpadów o kodzie 1912 10 - odpady palne (paliwo alternatywne) procesom D10 – przekształcanie termiczne na łądzie.

Maksymalna wydajność instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (w urządzeniach takich jak: sito, rozdrabniarka, mieszarko-rozdrabniarka) wynosi 153 000 Mg/a.

Wyżej opisane procesy przetwarzania odpadów są połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania.”

4) punkt 4: „Parametry instalacji”, otrzymuje brzmienie:

„4. Parametry instalacji.

4.1. Instalacja do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów – znajdująca się w hali sortowni.

A. Opis procesu.

Odpady dostarczane do hali przyjęcia odpadów (o pow. 1178 m²) są podawane na rozdrabniacz wstępny lub bezpośrednio na transporter podający i doprowadzane są, przy pomocy podajnika przez kabinę 4-stanowiskową do sita bębnowego, gdzie dokonuje się podział na materiały o frakcji 0 – 80 mm i frakcji > 80 mm (frakcja nadsitowa). Odpady (WO) o frakcji > 80 mm docierają do ciągu technologicznego, na który składa się:

- kabina 6-stanowiskowa, gdzie są wysortowywane surowce wtórne,
- separatorów metali żelaznych, gdzie odzyskiwane są metale żelazne,
- waga taśmociągowa, ważąca frakcję balastową, która może być skierowana do składowania lub do dalszego odzysku.

Zamontowana waga taśmociągowa dostarcza informacji, na temat ilości przetwarzanego strumienia odpadów o frakcji >80 mm. Wraz z wagami pozostałych wysortowanych frakcji umożliwiają zliczenie ilości przetworzonego zmieszanego odpadu komunalnego.

Odpady (WO) o frakcji > 80 mm mogą być przetwarzane dwuwariantowo:

- wariant 1 - zgodnie z opisem technologicznym przedstawionym powyżej,
- wariant 2 – na linii technologicznej opisanej poniżej z zastrzeżeniem, że nie może być mieszana ze strumieniem odpadów surowcowych.

Odpady surowcowe zbierane selektywnie, są przerabiane na każdej zmianie, na oddzielnej linii technologicznej, składającej się z:

- rozrywarki do worków (opcjonalnie),
- kabiny 10-stanowiskowej,
- separatora metali żelaznych, gdzie odzyskiwane są metale żelazne.

Frakcja balastowa może być skierowana do składowania lub do dalszego odzysku.

Na podstawie wag poszczególnych strumieni wysortowanych odpadów można określić ilość przetworzonych odpadów komunalnych zbieranych selektywnie.

B. Operacje technologiczne prowadzone w ramach procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów zbieranych selektywnie:

I) zmieszane odpady komunalne i podobne:

1. Ważenie i rejestracja dowożonych strumieni odpadów.
2. Segregacja mechaniczna i manualna odpadów komunalnych:
 - 2.1 Wyladunek dowożonych odpadów na platformę przyjęć i ich załadunek za pomocą ładowarki kołowej na taśmę linii segregacji lub do rozdrabniacza wstępnego.
 - 2.2 Wstępna segregacja, rozrywanie worków i dozór strumienia dozowanego na taśmę załadowczą.

- 2.3 Segregacja odpadów w kabinie sortowniczej, odbiór strumienia tarasującego, celem zwiększenia efektywności segregacji mechanicznej w sicie bębnowym.
- 2.4 Segregacja mechaniczna odpadów w sicie bębnowym z podziałem na strumienie:
 - frakcja 0 - 80 mm, frakcja biodegradowalna,
 - frakcja >80 mm, frakcja balastowa zawierająca strumień surowców wtórnych.
- 2.5 Segregacja manualna, mechaniczna, wydzielanie ze strumienia odpadów 0-80 mm surowców wtórnych.
- 2.6 Ważenie frakcji 0-80 mm wagami taśmociągowymi.
- 2.7 Segregacja odpadów z frakcji >80 mm w kabinie sortowniczej.
- 2.8 Z frakcji >80 mm następuje odbiór metali żelaznych za pomocą separatora magnetycznego.
- 2.9 Prasowanie surowców wtórnych tzw. miękkich (tworzywa sztuczne, papier, folie, puszki aluminiowe) na prasie belującej i transport surowców wtórnych do boksów.
- 2.10 Załadunek i transport odpadów balastowych do dalszego zagospodarowania.
- 2.11 Załadunek i transport surowców wtórnych do boksów celem tymczasowego magazynowania, do czasu dystrybucji.

II) odpady zbierane selektywnie:

- 1. Ważenie i rejestracja dowożonych strumieni odpadów.
- 2. Segregacja mechaniczna i manualna odpadów komunalnych:
 - 2.1 Wyladunek dowożonych odpadów do boksów i miejsc magazynowania i ich transport za pomocą ładowarki kołowej do hali obróbki na taśmę linii segregacji lub do rozdrabniacza wstępnego.
 - 2.2 Wstępna segregacja, rozrywanie worków i dozór strumienia dozowanego na taśmę załadowniczą.
 - 2.3 Doczyszczanie manualne odpadów w kabinie sortowniczej.
 - 2.4 Z frakcji balastowej następuje odbiór metali żelaznych za pomocą separatora magnetycznego.
 - 2.5 Prasowanie surowców wtórnych tzw. miękkich (tworzywa sztuczne, papier, folie, puszki aluminiowe) na prasie belującej i transport surowców wtórnych do boksów
 - 2.6 Załadunek i transport odpadów balastowych do dalszego zagospodarowania.
 - 2.7 Załadunek i transport surowców wtórnych do boksów celem tymczasowego magazynowania, do czasu dystrybucji.

4.2. Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów

Wysegregowana w sortowni (oddzielona mechanicznie) frakcja odpadów o wielkości ziaren 0-80 mm (frakcja biodegradowalna) poddawana jest obróbce biologicznej w kompostowni. W tym celu materiał transportowany jest przy użyciu dostępnych linii technologicznych do miejsca rozładunku w halach kompostowni. Następnie jest transportowany przy pomocy ładowarek kołowych i kontenerów — do miejsca

kompostowania (bioreaktorów) lub tymczasowego magazynowania na uszczelnionej powierzchni, w wyznaczonych miejscach kompostowni.

W zależności od potrzeb, frakcja ta może być zmieszana z frakcjami biodegradowalnymi zbieranymi selektywnie, frakcje te mogą być wcześniej rozdrobnione.

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów składa się z:

a) 5 bioreaktorów betonowych firmy THONI typ TSM – w skład linii do kompostowania wchodzi następujące urządzenia i instalacje:

- bioreaktory betonowe - 5 sztuk firmy THONI typ TSM,
- wentylatorownia,
- instalacja napowietrzania i nawadniająca.
- instalacja oczyszczająca powietrze procesowe składająca się z płuczki wodnej, biofiltrów kontenerowych (4 sztuki).

W pięciu bioreaktorach komorowych odbywa się przyspieszony proces kompostowania, który trwa 2 tygodnie i jest fazą wstępną obróbki frakcji organicznej 0-80 mm i odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie. Bioreaktory są zamknięte, materiał w nich znajdujący się jest wentylowany ciśnieniowo za pomocą systemu napowietrzania. Powietrze poprocesowe jest zasysane przez system uzdatniania powietrza. Temperatura panująca wewnątrz bioreaktorów gwarantuje skuteczny stopień rozkładu materiału biologicznego. Towarzyszący procesowi system sterowania pomaga w prowadzeniu intensywnego kompostowania i uzdatniania powietrza. Podczas procesu intensywnego kompostowania, materiał organiczny jest napowietrzany za pomocą systemu rur perforowanych powietrznych, zatopionych w podłodze bioreaktorów. System ten gwarantuje dobrą dostawę tlenu dla kompostowanego materiału i jest istotny dla regulacji temperatury w bioreaktorze. Drugą funkcją rur jest zbieranie wody procesowej, powstałej na skutek prowadzonego procesu biologicznego w bioreaktorze i odprowadzania ich do zbiornika odcieków.

Powietrze odlotowe, po procesie kompostowania, jest zasysane do systemu rur, prowadzących do systemu biofiltrów. Dla kontroli i rejestracji temperatury w bioreaktorze oraz w powietrzu odlotowym, w przyłomie i rurze powietrza odlotowego umieszczono instrumenty pomiarowe. Dane z pomiarów są przesyłane do systemu sterowania procesem podczas całego procesu dynamicznego kompostowania, pozwala to na stałe jego monitorowanie w sterowni, znajdującej się w budynku administracyjno-socjalnym.

Proces prowadzony jest w temperaturze do 75°C.

Powietrze poprocesowe jest wysysane z bioreaktorów TSM, zebrane do systemu rur i wtłoczone do płuczki, a następnie kierowane do biofiltrów kontenerowych. Zadaniem płuczki jest oczyszczanie powietrza odlotowego (eliminacja cząstek zapachowych, np. amoniaku oraz cząstek pyłu, zawartych w powietrzu odlotowym) oraz chłodzenie i nawilżanie uzdatnianego powietrza. Płuczka pracuje w oparciu o system oczyszczania za pomocą wody.

W przypadku zastosowania biosuszenia w cyklu minimum jednodobowym uwalniane w czasie reakcji ciepło podczas procesu utleniania organicznych elementów w połączeniu z doprowadzonym powietrzem (tlenem) wykorzystywane jest do osuszania materiału. Wraz z osuszeniem materiału minimalizuje się aktywność w procesie biologicznym, w wyniku czego następuje redukcja rozpadu substancji. W ciągu pierwszych 24 godzin temperatura materiału wzrasta do 55°C i jest utrzymywana na tym poziomie poprzez automatykę procesu aż do poprzedzającej opróżnianie fazy schładzania. Odprowadzanie wody następuje przez ścieżkę powietrzną, przy czym ilość powietrza odprowadzanego z tuneli przez recyrkulację

ze schładzaniem i wytrącaniem kondensatu jest zredukowana do minimum. W wyniku tego procesu osiąga się końcową zawartość wody < 20 l/kg masy. Po zakończeniu osuszania, materiał wyjmuje się przy pomocy ładowarek kołowych z tunelu suszenia. Materiał może być poddany dalszej obróbce mechanicznej.

Zmiana procedury na osuszanie biologiczne jest osiągalna w wyniku użycia przeznaczonego dla tego procesu programu automatyki procesu, przy czym rezygnuje się tu w porównaniu z kompostowaniem intensywnym z nawilżania materiału.

W wyżej wymienionej technologii może być stosowana opcja tylko suszenia biologicznego, tylko stabilizacji biologicznej, lub połączenia tych dwóch procesów w zależności od potrzeb

b) 4 bioreaktorów betonowych firmy Eggersmann – w skład linii do kompostowania wchodzi następujące urządzenia i instalacje:

- bioreaktory betonowe - 4 sztuki
- wentylatornia,
- instalacja napowietrzania i nawadniająca,
- instalacja oczyszczająca powietrze procesowe składająca się z płuczki kwasowej, biofiltrów zamkniętych i komina.

Komory stabilizacji tlenowej są przewidziane do stabilizacji tlenowej materiałów organicznych, można w nich regulować parametry procesowe: tlen, wilgotność i temperaturę. Komory wykonane są jako zamknięte budowle o konstrukcji żelbetonowej.

Każda komora składa się z pomieszczenia żelbetowego, które jest dobrane kubaturowo odpowiednio do ilości materiału wsadowego, jak i do czasu prowadzenia procesu stabilizacyjnego.

W podłodze komory, ułożone są równolegle obok siebie (w kierunku podłużnym) rury napowietrzające z PCW.

Do podłogi typu spigot podłączony jest centralny kanał odprowadzający wodę procesową w taki sposób, aby umożliwił odprowadzenie całej zawartości wody uwolnionej ze stabilizowanego materiału, kondensatów oraz ewentualnej wody oczyszczającej.

W bioreaktorach odbywa się przyspieszony proces kompostowania, który trwa 2 tygodnie i jest fazą wstępną obróbki frakcji organicznej 0-80mm i odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie.

Dla procesu prowadzonego w w/w bioreaktorach przewidziano możliwość przetrzucania materiału w czasie procesu kompostowania oraz po zakończeniu procesu intensywnej stabilizacji tlenowej poprzez moduł rozdrabniający. Moduł rozdrabniający składający się z przenośnika załadunkowego oraz walców dekompaktora ma za zadanie rozluźnienie materiału i jego przemieszanie w celu przyspieszenia procesu dalszego kompostowania. Poprzez taśmociąg wznoszący materiał transportowany na taśmociąg rewersyjny, a następnie podawany jest do osobnego boksu wewnątrz hali, gdzie następnie za pomocą ładowarki kołowej zostanie przetransportowany do pustej komory lub w ruchu rewersyjnym taśmociągu na zewnątrz hali załadunku aby można go przewieźć ładowarką kołową na plac dojrzwania.

Napowietrzanie

Instalacja napowietrzająca zasila stabilizowany materiał w odpowiednią ilość powietrza. Świeże powietrze dla komory zasysane jest poprzez kanał świeżego powietrza z hali napelniania i opróżniania komór. Powietrze odlotowe z hali dostaw i obróbki wstępnej przekazywane jest do hali napelniania i opróżniania komór. Poprzez system powietrza odlotowego wytwarza się w komorach stabilizacji tlenowej podciśnienie, dzięki czemu

w trakcie procesu stabilizacji tlenowej materiału powietrze procesowe nie dostaje się do hali. Lekkie podciśnienie wytwarza się również w hali, tak aby ewentualne zapachy i zanieczyszczone powietrze nie przedostawało się na zewnątrz.

Instalacja wentylacji komór

Każda komora posiada odrębny system napowietrzania (moduł komory). Jest on podłączony do dwóch centralnych kanałów powietrznych, do centralnego kanału świeżego powietrza i powietrza zużytego (odlotowego). Powietrze odlotowe jest doprowadzane stosownie do postępu procesu rozkładu biologicznego do centralnego kanału powietrza odlotowego oraz proporcjonalnie do obiegu powietrza recyrkulacyjnego danego systemu wentylacyjnego komór. Powietrze obiegowe i powietrze świeże mieszane są jako strumień powietrza dolotowego i kierowane za pomocą wentylatora i rury tłocznej do komory ciśnieniowej znajdującej się z tyłu komór. Wszystkie wentylatory sterowane są na podstawie parametrów procesowych - temperatura kompostu, zawartość tlenu w powietrzu odlotowym itd. Pomiar temperatury następuje za pomocą trzech lanc termoporu umieszczonych w materiale. Lance termoporu są wkładane poprzez strop danej komory. Ilość świeżego powietrza regulowana jest na podstawie zmierzonej zawartości tlenu i temperatury kompostu. Parametry procesowe są zapisane w systemie sterowania procesem, który nimi steruje.

W przypadku zastosowania biosuszenia w cyklu minimum jednodobowym uwalniane w czasie reakcji ciepło podczas procesu utleniania organicznych elementów w połączeniu z doprowadzonym powietrzem (tlenem) wykorzystywane jest do osuszania materiału. Wraz z osuszeniem materiału minimalizuje się aktywność w procesie biologicznym, w wyniku czego następuje redukcja rozpadu substancji. W ciągu pierwszych 24 godzin temperatura materiału wzrasta do 55°C i jest utrzymywana na tym poziomie poprzez automatykę procesu aż do poprzedzającej opróżnianie fazy schładzania. Odprowadzanie wody następuje przez ścieżkę powietrzną, przy czym ilość powietrza odprowadzanego z tuneli przez recyrkulację ze schładzaniem i wytrącaniem kondensatu jest zredukowana do minimum. W wyniku tego procesu osiąga się końcową zawartość wody < 20 l/kg masy. Po zakończeniu osuszania materiału wyjmuje się go przy pomocy ładowarek kołowych z tunelu suszenia, materiał może być poddany dalszej obróbce mechanicznej.

Zmiana procedury na osuszanie biologiczne jest osiągalna w wyniku użycia przeznaczonego dla tego procesu programu automatyki procesu, przy czym rezygnuje się tu w porównaniu z kompostowaniem intensywnym z nawilżania materiału.

W wyżej wymienionej technologii może być stosowana opcja tylko suszenia biologicznego, tylko stabilizacji biologicznej, lub połączenia tych dwóch procesów, w zależności od potrzeb

c) Place dojrzewania materiału po I stopniu biologicznego przetwarzania, na których odbywa się drugi etap biologicznego przetwarzania odpadów w procesie odzysku R3 lub unieszkodliwiania D8. Place mają nawierzchnię asfaltową lub betonową, szczelną, są skanalizowane. Wody opadowe oraz ścieki technologiczne ujmowane są przez system kanalizacji i następnie odprowadzane do zbiornika na ścieki technologiczne.

Przygotowany w bioreaktorach betonowych materiał po I stopniu biologicznego przetwarzania, za pomocą ładowarki kołowej jest transportowany na place (w tym jeden zadaszony). Materiał po I stopniu biologicznego przetwarzania formowany jest w przyzmy trapezowe, o wymiarach: podstawa ok. 5 m, wysokość ok. 2,5 m, długości od 30 do 60 m. Proces dojrzewania trwa przez 4 tygodnie.

Dojrzewanie odbywa się metodą quasi statyczną z okresowym przrzucaniem przrzucarką z możliwością jednoczesnego nawadniania przyzmy.

Otrzymany w wyniku opisanych powyżej procesów kompostowania w bioreaktorach betonowych stabilizat wytworzony z frakcji biodegradowalnej 0-80 mm i odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie może być przrzucany/zaladowywany do sita – w celu przesiania gotowego stabilizatu i wyodrębnienia frakcji 0-20 mm.

4.3. Instalacja obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

1) Instalacja składa się z:

- a) mobilnych sit obrotowych o napędzie elektrycznym i spalinowym używanych zamiennie, o średnicy bębna minimum 1 400 mm i oczku minimum 20 mm, o mocy silnika spalinowego max 70 KM i mocy silnika elektrycznego max 50 kW.
- b) mobilnej rozdrabniarki spalinowej o mocy max 2*120 kW.
- c) mobilnej mieszarko-rozdrabniarki elektrycznej o mocy max 110 kW.

2) Operacje technologiczne prowadzone w ramach procesu obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania

Po procesie biosuszenia, w instalacji obróbki odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania o kodzie 19 05 01, prowadzony jest proces mechanicznej obróbki wysuszonego odpadu w postaci sypkiej powstałego z frakcji 0-80mm, oraz odpadów innych niż niebezpieczne (posiadających odpowiednią wartość energetyczną oraz określone parametry fizykochemiczne), polegający na:

- odsiewaniu wysuszonego odpadu po procesie biosuszenia, sitem mobilnym o napędzie elektrycznym lub spalinowym o średnicy bębna minimum 1 400 mm i oczku minimum 20 mm, o mocy silnika minimum 30 KM, w celu separacji odpadów niepożądanych przez odbiorcę końcowego;

- rozdrabnianiu odpadów uszlachetniających (w przypadku takiej konieczności), w mobilnej rozdrabniarce lub mobilnej mieszarko rozdrabniarce spalinowej lub elektrycznej o minimalnej mocy 90 kW,

- homogenizacji rozdrobnionych odpadów uszlachetniających odsianej frakcji o granulacji > 20 mm w mobilnej mieszarko-rozdrabniarce, spalinowej lub elektrycznej, o mocy silnika minimum 90 kW.

W przypadku prowadzenia procesu biosuszenia frakcji 0-80mm wydzielanej ze zmieszanych odpadów komunalnych i produkcji odpadu przeznaczonego do termicznego przekształcania powyższe urządzenia ustawione są pod wiatą dojrzewania kompostu.”

**5) punkt 5: „Obiekty techniczne oraz urządzenia związane z instalacjami”,
otrzymuje brzmienie:**

„5. Obiekty techniczne oraz urządzenia związane z instalacjami.

5.1. Obiekty techniczne

Na terenie Zakładu Przetwarzania Odpadów Komunalnych LIPÓWKA II znajdują się następujące obiekty:

- 1) Budynek przyjęć i obróbki odpadów z częścią administracyjno-socjalną – składający się z kilku segmentów zlokalizowanych w jednej hali pod wspólnym zadaszaniem o łącznej powierzchni zabudowy wynoszącej 2970 m².
Hala przyjęć o powierzchni zabudowy wynoszącej 1178 m² jest wyposażona w betonową, szczelną posadzkę wraz z kratką ściekową i odwodnieniami liniowymi zbierającymi ewentualne ścieki. Ścieki są odprowadzane wewnętrzną kanalizacją procesową do zbiornika na odcieki.
- 2) Kompostownia, w skład której wchodzi:
 - a) hala kompostowni wraz z 5 bioreaktorami firmy THONI typ TSM, wentylatorownią, sterownią, płuczką wodną oraz 4 biofiltrami kontenerowymi.
 - b) place dojrzewania materiału po I stopniu biologicznego przetwarzania wykonane z nawierzchni asfaltowej i betonowej, szczelnej i wyposażonej w odwodnienie doprowadzone do kanalizacji procesowej.
 - c) hala kompostowni wraz z 4 bioreaktorami firmy Eggersmann oraz budynkiem technicznym (o wymiarach 31,1 m x 10,60 m wraz z kominem o wysokości 21,50m) wyposażonym w niezbędną infrastrukturę, tj. sterownię, płuczkę chemiczną kwaśną, biofiltr.
 - d) place dojrzewania materiału po I stopniu biologicznego przetwarzania wykonane z nawierzchni asfaltowej i betonowej, szczelnej i wyposażonej w odwodnienie doprowadzone do kanalizacji procesowej.
- 3) Budynek wagi: murowany, jednokondygnacyjny o powierzchni zabudowy 23,8 m².
- 4) Waga samochodowa – platformowa.
- 5) Myjnia płytowa – budowla betonowa o powierzchni 78 m² wyposażona w system odbierania ścieków kierowanych do zbiornika na odcieki.
- 6) Brodzik dezynfekcyjny – betonowy o powierzchni 69 m² wyposażony w system odbierania ścieków kierowanych do zbiornika na odcieki.
- 7) Wiaty na sprzęt – budynek murowany zabudowany z 3 stron, jednokondygnacyjny o powierzchni zabudowy 106 m².
- 8) Magazyn na odpady niebezpieczne – budynek murowany o pow. ok. 60 m², jednokondygnacyjny; posadzka w budynku jest szczelna o nawierzchni betonowej.
- 9) Boksy na surowce – budowle stanowią zasieki na surowce wtórne. Nawierzchnia boksów jest wykonana z betonu. Powstające wody opadowe i roztopowe są ujmowane kanalizacją deszczową i odprowadzane do zbiornika ppoż. zlokalizowanego przy wjeździe na teren zakładu.

- 10) Magazyn paliw – budynek o powierzchni 40 m², posadzka w budynku jest szczelna o nawierzchni betonowej.
- 11) Stacje trafo – 2 budynki murowane, jednokondygnacyjne o powierzchniach zabudowy wynoszących odpowiednio 18 m² (stacja trafo przy wjeździe na teren Zakładu) i 22 m² (stacja trafo przy kompostowni).
- 12) Zbiornik ścieków sanitarnych z budynku administracyjno-socjalnego – betonowy zbiornik bezodpływowy o pojemności 30 m³. Po zapełnieniu ścieki są wywożone do oczyszczalni ścieków.
- 13) Zbiornik odcieków z kompostowania – zbiornik bezodpływowy, wykonany z betonu o pojemności 140 m³, ścieki są ponownie zawracane do nawadniania materiału w bioreaktorach betonowych firmy THONI typ TSM, nadmiar jest wywożony do oczyszczalni ścieków.
- 14) Zbiorniki na wody procesowe – żelbetowe zbiorniki, do których odprowadzane są wody procesowe z placów technologicznych kompostowania i z bioreaktorów firmy Eggersmann o łącznej pojemności około 200 m³.
- 15) Zbiornik wody czystej – żelbetowy prefabrykowany o pojemności 125 m³ dla potrzeb technologicznych oraz jako źródło wody do instalacji hydrantów przeciwpożarowych w hali kompostowni Eggersmann.
- 16) Zbiorniki ppoż. – jeden zbiornik otwarty betonowy zlokalizowany przy wjeździe na teren zakładu o pojemności 600 m³ oraz zbiornik naziemny wykonany ze stali cynkowanej ogniowo o pojemności 600 m³.
- 17) Zbiornik ścieków sanitarnych z budynku wagi – betonowy o pojemności około 1 m³. Po zapełnieniu ścieki są wywożone do oczyszczalni ścieków.
- 18) Place do magazynowania odpadów do i po procesie kompostowania – wyznaczone miejsca na terenie zakładu o utwardzonej i uszczelnionej powierzchni, z których ścieki odprowadzane są do systemu kanalizacji.
- 19) Place do magazynowania odpadów surowcowych - nawierzchnia asfaltowa lub wykonana z kostki brukowej. Powstające wody opadowe i roztopowe są ujmowane kanalizacją deszczową i odprowadzane do odpowiedniego zbiornika ppoż.
- 20) Parking dla samochodów osobowych – nawierzchnia wykonana z kostki brukowej. Powstające wody opadowe i roztopowe są ujmowane kanalizacją deszczową i odprowadzane do zbiornika ppoż. zlokalizowanego przy wjeździe na teren zakładu.

5.2. Urządzenia techniczne

Na terenie Zakładu, w związku z eksploatacją instalacji, wykorzystywane są następujące urządzenia:

- a) sito o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm,
- b) taśmociągi,
- c) wózki widłowe,
- d) przierzucarka,
- e) ładowarki,
- f) rozdrabniarki,
- g) samochód typu hakowiec.”

II. Część II decyzji : „Wytwarzanie odpadów.” otrzymuje brzmienie:

„II. Wytwarzanie odpadów.

1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

1.1 Odpady wytwarzane w wyniku procesu sortowania odpadów niesegregowanych:

Maksymalna łączna ilość odpadów wytwarzanych po procesie mechanicznego przetwarzania odpadów niesegregowanych nie może przekroczyć 147 750 Mg/rok.

A. Wytwarzane odpady niebezpieczne:

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	10
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10
4.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	10
5.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	10
6.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10
7.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne.	400

B. Wytwarzane odpady inne niż niebezpieczne:

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 500
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 600
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	600
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 800
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30
9.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	5
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10
12.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1 000
13.	19 12 01	Papier i tektura	1 500
14.	19 12 02	Metale żelazne	1 200
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	600
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 600
17.	19 12 05	Szkło	2 000
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	600
19.	19 12 08	Tekstylia	100
20.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	44 000 ¹
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa	55 000
		Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa	44 000

1) odpady o kodzie 19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne, powstają poprzez rozdrobnienie balastu powstałego z frakcji nadsitowej >80mm przy zachowaniu warunku spełnienia wymagań odbiorcy przez tak przygotowany odpad.

1.2. Odpady wytwarzane w wyniku procesu sortowania (mechanicznego przetwarzania) odpadów zbieranych selektywnie

Maksymalna łączna ilość odpadów wytwarzanych po procesie mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie nie może przekroczyć 57750 Mg/rok:

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7100
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6500
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1900
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	300
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4000

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	500
8.	19 12 01	Papier i tektura	4500
9.	19 12 02	Metale żelazne	1000
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	3100
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3000
12.	19 12 05	Szkło	3000
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	400
14.	19 12 08	Tekstylia	450
15.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) ¹	30400 ¹
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa	30400

1) odpady o kodzie 19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne) powstają poprzez rozdrobnienie balastu powstałego z frakcji nadsitowej >80mm przy zachowaniu warunku spełnienia wymagań odbiorcy przez tak przygotowany odpad.

1.3. Odpady wytwarzane w wyniku demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych

Łączna ilość odpadów, które zostaną wytworzone w wyniku demontażu /rozdrobnienia odpadów wielkogabarytowych nie przekroczy 8 650 Mg w ciągu roku.

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 12 02	Metale żelazne	2 550
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	250
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000
4.	19 12 05	Szkło	300
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	300
6.	19 12 08	Tekstylia	250
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione 19 12 11	4 000

1.4 Odpady wytwarzane w procesie kompostowania i stabilizacji:

Łączna ilość odpadów wytwarzanych po procesie kompostowania w reaktorach betonowych nie może przekroczyć **60 000 Mg/rok**:

Kompostowanie i stabilizacja w części biologicznej zakładu:

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	10 400
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	42 200*
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	10 400
4.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady - stabilizat	57 000

* Odpad powstały po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm odpadu o kodzie 19 05 99.

W wyniku procesu kompostowania odpadów powstaje odpad o oznaczeniu kodowym ex 19 05 03 - Kompost nieodpowiadający wymaganiom wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie przekazywany do dalszego wykorzystania w procesie odzysku R10 oraz po spełnieniu warunków uregulowanych w przepisach odrębnych środków poprawiający właściwości gleby o nazwie "AP-1", który będzie wytwarzany wyłącznie z odpadów o kodach 20 02 01 i 20 03 02.

Odpad 19 05 01 może być skierowany na instalację **obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania** w celu doczyszczania mechanicznego (wydzielenia frakcji nie nadających się do termicznego przewarzenia) i przy zachowaniu warunku spełnienia wymagań odbiorcy przez tak przygotowany odpad.

1.5 Odpady wytwarzane w procesie biosuszenia i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania: wytwarzanie odpadów o kodzie o kodzie 19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne):

A) Odpady wytwarzane w wyniku procesu biosuszenia:

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku procesu biosuszenia nie przekroczy **79 050 Mg/rok**:

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	79 050

B) Odpady wytwarzane w wyniku procesu obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania - produkcji odpadu o kodzie 19 12 10 odpady palne (paliwo alternatywne):

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku procesu obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania nie przekroczy **188 765 Mg/rok, w tym:**

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 12 01	Papier i tektura	5 200
2.	19 12 02	Metale żelazne	5 200
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 200
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 200
5.	19 12 05	Szkło	5 200
6.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	115 335*
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	47 430

*Ilość wytworzonego odpadu o kodzie 19 12 10 - odpady palne (paliwo alternatywne) jest sumą ilości tego odpadu powstałego po procesie sortowania i biosuszenia oraz dodanych odpadów (domieszek), które ze względu na swoje właściwości podnoszą wartość opałową. Maksymalnie można dodać do 60 000 Mg/a odpadów uszlachemiających.

1.6 Odpady wytwarzane w procesie technicznego utrzymania zakładu:

1.6.A. Odpady niebezpieczne:

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0
3.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,5

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,6
7.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i odwadniania olejów w separatorach	0,7
8.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	0,7
9.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	0,7
10.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	0,7
11.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	0,7
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,2
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,2
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,7
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,05
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,13
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,13
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	0,13

1.6.B. Odpady inne niż niebezpieczne

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,2
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,7
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,6
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,2
5.	15 01 04	Opakowania z metali	0,2
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,3
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	0,3

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,5
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,3
12.	19 08 02	Zawartość piaskowników	150,0

2. Źródła powstawania; miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów; sposoby gospodarowania odpadami.

2.1. Odpady wytwarzane w wyniku procesu sortowania odpadów segregowanych i niesegregowanych:

A. Odpady niebezpieczne:

- Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12** (kod wg klasyfikacji 16 02 13*) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania (*żelazo, rtec, argon, cyna, krzemionka, aluminium, luminofor, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC stałe, toksyczne)*) będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku w wyznaczonym miejscu w budynku przyjęcia i obróbki odpadów; po zapelnieniu pojemnik zostanie przetransportowany do zamkniętego, zadaszonego magazynu odpadów niebezpiecznych. Odpady będą przekazywane do odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wpisanemu do rejestru.
- Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń** (kod wg klasyfikacji 16 02 15*) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania (*PCV, neopren, polietylen, polipropylen, inne tworzywa sztuczne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi: metalami ciężkimi*) będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku umieszczonym w budynku przyjęcia i obróbki odpadów; po zapelnieniu pojemnik zostanie przetransportowany do zamkniętego, zadaszonego magazynu odpadów niebezpiecznych. Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady podlegające ustawie o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym będą przekazywane do odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wpisanemu do rejestru.
- Baterie i akumulatory ołowiowe** (kod wg klasyfikacji 16 06 01*) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania (*ołów i jego związki, tworzywa sztuczne, kwas siarkowy, stałe, toksyczne, żrące, rakotwórcze*) będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku odpornym na działanie substancji zawartych w bateriach lub akumulatorach, umieszczonym w budynku przyjęcia i obróbki odpadów; po zapelnieniu

pojemnik zostanie przetransportowany do zamkniętego, zadaszonego magazynu odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku, prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów wpisanemu do rejestru.

4. **Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe** (kod wg klasyfikacji 16 06 02*) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania (*metale nieżelazne: nikiel i kadm, tworzywa sztuczne, elementy ze stali węglowej, elektrolit – wodorotlenek potasu. Mogą występować: wanad, tytan, cyrkon, chrom, kobalt i żelazo*) będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku, odpornym na działanie substancji zawartych w bateriach lub akumulatorach, umieszczonym w budynku przyjęcia i obróbki odpadów; po zapelnieniu pojemnik zostanie przetransportowany do zamkniętego, zadaszonego magazynu odpadów niebezpiecznych.
Odpady będą przekazywane do odzysku, prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów wpisanemu do rejestru.
5. **Baterie zawierające rtęć** (kod wg klasyfikacji 16 06 03*) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania (*rtęć, cynk, srebro, stal węglowa, tworzywa sztuczne, elektrolit wodny*) będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku, odpornym na działanie substancji zawartych w bateriach lub akumulatorach, umieszczonym w budynku przyjęcia i obróbki odpadów; po zapelnieniu pojemnik zostanie przetransportowany do zamkniętego, zadaszonego magazynu odpadów niebezpiecznych.
Odpady będą przekazywane do odzysku, prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów wpisanemu do rejestru.
6. **Drewno zawierające substancje niebezpieczne** (kod wg klasyfikacji 19 12 06*) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania (*drewno, oleje, smary, substancje niebezpieczne, ekotoksyczne, palne*) będzie magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku umieszczonym w budynku przyjęcia i obróbki odpadów; po zapelnieniu pojemnik zostanie będzie przetransportowany do zamkniętego, zadaszonego magazynu odpadów niebezpiecznych.
Odpady będą przekierowywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
7. **Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne** (kod wg klasyfikacji 19 12 11*) powstają w wyniku sortowania niesegregowanych lub wstępnie posegregowanych odpadów komunalnych (*Roztwory wodorotlenków litowców i wapnia oraz węglanów: sodu, potasu, amonu, a także roztwór amoniaku, itp., szkło, tworzywa sztuczne, rtęć, polimery, krzemionka, metale żelazne, ekstrakty glicerolu, reszty kwasowe, żywice, pigmenty, wypełniacze, rozpuszczalniki itp., ciekłe, stałe, toksyczne, żrące, rakotwórcze*). Są to odpady pochodzące z gospodarstw domowych, ale posiadające cechy odpadów niebezpiecznych, tj:
 - rozpuszczalniki oraz opakowania po tych produktach.
 - farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne oraz opakowania po tych produktach.
 - detergenty zawierające substancje niebezpieczne oraz opakowania po tych produktach.
 - leki cytotoksyczne i cytostatyczne oraz opakowania po lekach.
 - leki inne.
 - urządzenia zawierające freony.

Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach z materiałów odpornych na działanie odpadów, umieszczonych na terenie budynku przyjęć i obróbki odpadów. Po zapełnieniu pojemniki zostaną przetransportowane do zamkniętego, zadaszonego magazynu odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

B. Odpady inne niż niebezpieczne:

1. **Opakowania z papieru i tektury** (kod wg klasyfikacji 15 01 01) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*celuloza, stałe, palne, biodegradowalne*) (sekcja S-4) zostaną zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
2. **Opakowania z tworzyw sztucznych** (kod wg klasyfikacji 15 01 02) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*polimery i dodatki, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC) stałe palne, niezawierające substancji niebezpiecznych*) (sekcja S-4) zostaną zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
3. **Opakowania z drewna** (kod wg klasyfikacji 15 01 03) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*celuloza, lignina, hemiceluloza, stałe, palne biodegradowalne*) (sekcja S-4) będą magazynowane luzem lub w kontenerach na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
4. **Opakowania z metali** (kod wg klasyfikacji 15 01 04) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*żelazo, cynk, aluminium, stałe, niepalne*) (sekcja S-4) zostaną zgniecione i zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
5. **Opakowania wielomaterialowe** (kod wg klasyfikacji 15 01 05) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*celuloza, tworzywo sztuczne (głównie PP, PE, PET, PVC), aluminium, stałe, nie zawierają substancji niebezpiecznych*) (sekcja S-4) zostaną zgniecione i zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

6. **Opakowania ze szkła** (kod wg klasyfikacji 15 01 07) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*krzemionka, tlenek glinu, stале, niepalne, nie zawierają substancji niebezpiecznych*) (sekcja S-4) będą magazynowane w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
7. **Opakowania z tekstyliów** (kod wg klasyfikacji 15 01 09) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*włókna naturalne lub sztuczne, stале, palnie niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi*) (sekcja S-4) zostaną zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
8. **Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13** (kod wg klasyfikacji 16 02 14) (*tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), metale żelazne i nieżelazne, stале, niepalne*) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego będą magazynowane w kontenerach (pojemnikach), pod zadaszeniem na utwardzonym podłożu, w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu. Odpady będą przekazywane do odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wpisanemu do rejestru.
9. **Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15** (kod wg klasyfikacji 16 02 16) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), metale żelazne i nieżelazne, stале, częściowo palne*) będą magazynowane w kontenerach (pojemnikach), pod zadaszeniem na utwardzonym podłożu, w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu. Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady podlegające ustawie o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym będą przekazywane do odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wpisanemu do rejestru.
10. **Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)** (kod wg klasyfikacji 16 06 04) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*sproszkowany cynk, sproszkowany dwutlenek manganu, elektrolit – wodorotlenek potasu*) będą magazynowane w kontenerach (pojemnikach), pod zadaszeniem na utwardzonym podłożu, w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu. Odpady będą przekazywane do odzysku, prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów wpisanemu do rejestru
11. **Inne baterie i akumulatory** (kod wg klasyfikacji 16 06 05) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*węgiel, tlenki metali oraz mieszaniny rozpuszczalników organicznych. Są to baterie litowo-jonowe, niklowo-polimerowe, cynkowo-powietrzne*) będą magazynowane w pojemnikach, pod zadaszeniem na utwardzonym podłożu, w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu. Odpady będą przekazywane do odzysku, prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów wpisanemu do rejestru
12. **Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06** (kod wg klasyfikacji 17 01 07) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*mieszanka*

skal osadowych i wapna oraz wypalanej gliny) (sekcja S-4) będzie magazynowane luzem lub w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

13. **Papier i tektura** (kod wg klasyfikacji 19 12 01) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*celuloza, stałe, palne, biodegradowalne*) (sekcja S-4) zostaną zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
14. **Metale żelazne** (kod wg klasyfikacji 19 12 02) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*metale żelazne, węgiel, stałe niepalne*) zostaną zgniecione i zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
15. **Metale nieżelazne** (kod wg klasyfikacji 19 12 03) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*metale nieżelazne, stałe, niepalne*) zostaną zgniecione i zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
16. **Tworzywa sztuczne i guma** (kod wg klasyfikacji 19 12 04) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*tworzywa sztuczne(głównie PP, PE, PET, PS, PVC), kauczuk, stałe, palne*) (sekcja S-4) zostaną zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
17. **Szkło** (kod wg klasyfikacji 19 12 05) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*krzemiany, tlenek glinu, stałe, niepalne*) (sekcja S-4) będzie magazynowane w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
18. **Drewno inne niż wymienione w 19 12 06** (kod wg klasyfikacji 19 12 07) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*drewno, stałe, palne*) (sekcja S-4) będzie magazynowane luzem lub w pojemnikach na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
19. **Tekstylia** (kod wg klasyfikacji 19 12 08) wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (*włókna naturalne lub sztuczne, stałe, palne*) (sekcja S-4) zostaną zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub

w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

20. **Odpady palne (paliwo alternatywne)** - (kod wg klasyfikacji 19 12 10) – frakcja powyżej 80 mm pozbawiona tzw. odpadów surowcowych. (*celuloza, lignina, hemiceluloza, włókna naturalne lub sztuczne, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), stałe, palne*) spełniająca wymagania odbiorców paliwa alternatywnego; odpad będzie magazynowany w kontenerach na terenie wydzielonym na wiaty kompostowni.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

21. **Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11)** - (kod wg klasyfikacji 19 12 12) w postaci:

- frakcji 0-80mm wydzielona na sicie bębnowym
- frakcji powyżej 80mm pozbawiona tzw. odpadów surowcowych, niespełniająca wymagań odbiorców paliwa alternatywnego

Odpady (metale, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), krzemiany, węglany, substancje organiczne, włókna sztuczne i naturalne, stałe, palne, niezawierające substancji niebezpiecznych) będą magazynowane w kontenerach lub luzem w budynku przyjęcia i obróbki odpadów oraz na terenie Zakładu w wydzielonych miejscach o utwardzonym podłożu.

Opad będzie poddawany odzyskowi w Zakładzie lub będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

2.2. Odpady wytwarzane w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych

1. **Metale żelazne** (kod wg klasyfikacji 19 12 02) (*metale żelazne, węgiel, stałe niepalne*) zostaną zgniecione i zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub luzem w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
2. **Metale nieżelazne**. (kod wg klasyfikacji 19 12 03) (*metale nieżelazne, stałe, niepalne*) zostaną zgniecione i zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub luzem w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
3. **Tworzywa sztuczne i guma** (kod wg klasyfikacji 19 12 04) (*tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), kauczuk, stałe, palne*) zostaną zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub luzem w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
4. **Szkló** (kod wg klasyfikacji 19 12 05) (*krzemiany, tlenek glinu, stałe, niepalne*) będzie magazynowane w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

5. **Drewno inne niż wymienione w 19 12 06** (kod wg klasyfikacji 19 12 07) (*drewno, stałe, palne*) będzie magazynowane luzem lub w kontenerach na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
6. **Tekstylia** (kod wg klasyfikacji 19 12 08) (*włókna naturalne lub sztuczne, stałe, palne*) zostaną zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
7. **Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11** (kod wg klasyfikacji 19 12 12) (*metale, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), krzemiany, węglany, substancje organiczne, włókna sztuczne i naturalne, stałe, palne, niezawierające substancji niebezpiecznych*) w postaci zmieszanych odpadów tworzyw sztucznych, papieru, kartonu, drewna, metali żelaznych i nieżelaznych, tekstyliów będą magazynowane w kontenerach lub luzem w budynku przyjęć i obróbki odpadów a także na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu.
Odpad będzie poddawany odzyskowi w Zakładzie lub będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

2.3. Odpady wytwarzane w procesie kompostowania i stabilizacji:

1. **Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych** (kod wg klasyfikacji 19 05 01) (*celuloza, krzemiany, węglany, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), metale żelazne i nieżelazne, szkło, stałe częściowo palne*) będą magazynowane w kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu posiadających utwardzone podłoże.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
2. **Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)** (kod wg klasyfikacji 19 05 03) (*N, P₂O₅, K₂O, CaO, MgO, krzemiany, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), humusy, hemiceluloza, resztki materii org., szkło, stałe, niepalne*) odpad powstanie po przesianiu na sicie o wielkości oczek do 20 mm odpadu o kodzie 19 05 99; będzie magazynowany w kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu posiadających utwardzone podłoże.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
3. **Materiał po procesie kompostowania** (kod wg klasyfikacji ex 19 05 03) (*humusy, hemiceluloza, resztki materii organiczne., stałe niepalne*) będzie magazynowany w kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu posiadających utwardzone podłoże.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

4. **Inne niewymienione odpady** (kod wg klasyfikacji 19 05 99) (*N, P₂O₅, K₂O, CaO, MgO, celuloza, krzemiany, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), humusy, hemiceluloza, reszki materii organiczne, metale żelazne i nieżelazne szkło, stале, niepalne*) będzie magazynowany w kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu posiadających utwardzone podłoże.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

2.4. Odpady wytwarzane w procesie technicznego utrzymania zakładu:

1. Odpady z farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne (kod wg klasyfikacji 08 01 11*),

- **Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych** (kod wg klasyfikacji 13 01 10*).
- **Syntetyczne oleje hydrauliczne** (kod wg klasyfikacji 13 01 11*).
- **Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych** (kod wg klasyfikacji 13 02 05*).
- **Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe** (kod wg klasyfikacji 13 02 06*)
- **Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe** (kod wg klasyfikacji 13 02 08*)

Powstają podczas prac konserwacyjno-remontowych prowadzonych na terenie Zakładu oraz w wyniku wymiany zużytych olejów w urządzeniach eksploatowanych na terenie Zakładu (*węglowodory alifatyczne, aromatyczne, ciecze, palne, toksyczne*). Oleje odpadowe będą magazynowane w szczelnych, oznakowanych pojemnikach wykonanych z materiału trudno palnego, odpornego na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki będą umieszczone w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsce magazynowania będzie wyposażone w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków olejów.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia

2. Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach (kod wg klasyfikacji 13 05 01*) (*piasek, szlamy, stałe, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, toksyczne*) odpady będą wytworzone w momencie czyszczenia separatorów bezpośrednio po wytworzeniu, bez magazynowania na terenie Zakładu, będą przekazane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

3. Szlamy z odwadniania olejów w separatorach (kod wg klasyfikacji 13 05 02*) (*szlamy, stałe, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, toksyczne*) odpady będą wytworzone w momencie czyszczenia separatorów; bezpośrednio po wytworzeniu, bez magazynowania na terenie Zakładu, będą przekazane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

4. **Olej z odwadniania olejów w separatorach** (kod wg klasyfikacji 13 05 06*) (*węglowodory, szlamy, części stałe, toksyczne*) powstanie w separatorach na terenie Zakładu. Wytworzony odpad będzie magazynowany w szczelnym, oznakowanym pojemniku wykonanym z materiału trudno palnego, odpornego na działanie olejów odpadowych, odprowadzającego ładunki elektryczności statycznej, wyposażonym w szczelne zamknięcie, zabezpieczonym przed stłuczeniem. Pojemnik będzie umieszczony w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsce magazynowania będzie wyposażone w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków olejów.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
5. **Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach** (kod wg klasyfikacji 13 05 07*) (*woda zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi, szlamy, toksyczne*) odpady będą wytworzone w momencie czyszczenia separatorów. Wytworzony odpad będzie magazynowany w szczelnym, oznakowanym, zamykanym pojemniku umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
6. **Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach** (kod wg klasyfikacji 13 05 08*) (*szlamy, toksyczne*) odpady będą wytworzone w momencie czyszczenia separatorów; bezpośrednio po wytworzeniu, bez magazynowania na terenie Zakładu, odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
7. **Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone** (kod wg klasyfikacji 15 01 10*) (*żelazo, cynk, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PVC), krzemionka, tlenek glinu, mieszaniny węglowodorów ropopochodnych, alkoholi, rozpuszczalników organicznych, śr. ochrony roślin po stosowanych substancjach, szkodliwe, toksyczne, część łatwopalna*) po stosowanych substancjach (farbach, lakierach, itp.) podczas prac konserwacyjno-remontowych prowadzonych na terenie Zakładu.
Odpady będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
8. **Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi** (kod wg klasyfikacji 15 01 11*) (*żelazo, cynk, zanieczyszczone środkami ochrony roślin, farb, stałe, toksyczne, wybuchowe*) po stosowanych substancjach (farbach, lakierach, itp.) podczas prac konserwacyjno-remontowych prowadzonych na terenie Zakładu.
Odpady będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.
Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
9. **Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)** (kod wg klasyfikacji 15 02 02*) (*włókna naturalne lub sztuczne, zanieczyszczone węglowodorami, stałe, palne, toksyczne*) – zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi sorbenty i ubrania ochronne. Odpady będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku umieszczonym

w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 10. Filtry olejowe** (kod wg klasyfikacji 16 01 07*) pochodzące ze sprzętu pracującego w Zakładzie (*metale żelazne, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), celuloza, zanieczyszczenia węglowodorami ropopochodnymi, stałe, szkodliwe, część łatwopalne*) będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku umieszczonym

w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 11. Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12** (kod wg klasyfikacji 16 02 13*) w postaci zużytych lamp fluorescencyjnych służących do oświetlenia Zakładu (*żelazo, rtęć, argon, cyna, krzemionka, aluminium, luminofor, tworzywa sztuczne, stałe, toksyczne drażniące*) będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wpisanemu do rejestru.

- 12. Baterie i akumulatory ołowiowe** (kod wg klasyfikacji 16 06 01*) (*olów i jego związki, tworzywa sztuczne, kwas siarkowy, stałe, toksyczne, żrące*) pochodzące z urządzeń pracujących w Zakładzie będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku, odpornym na działanie substancji zawartych w bateriach lub akumulatorach, umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku, prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów wpisanemu do rejestru.

- 13. Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe** (kod wg klasyfikacji 16 06 02*) (*metale nieżelazne: nikiel i kadm, tworzywa sztuczne, elementy ze stali węglowej, elektrolit – wodorotlenek potasu. Mogą występować: wanad, tytan, cyrkon, chrom, kobalt i żelazo*) pochodzące z urządzeń pracujących w Zakładzie będą magazynowane w oznakowanym, szczelnym pojemniku, odpornym na działanie substancji zawartych w bateriach lub akumulatorach umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku, prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów wpisanemu do rejestru.

- 14. Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11** (kod wg klasyfikacji 08 01 12) (*farby, lakiery, palne, niezawierające substancji niebezpiecznych*) powstaną podczas prac konserwacyjno-remontowych na terenie Zakładu. Odpady będą magazynowane w oznakowanym pojemniku umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 15. Opakowania z papieru i tektury** (kod wg klasyfikacji 15 01 01) (*celuloza, stałe, palne, biodegradowalne*) po wyrobach dostarczanych do Zakładu. Po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 16. Opakowania z tworzyw sztucznych** (kod wg klasyfikacji 15 01 02) (*Polimery i dodatki, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC, stałe palne,*

niezawierające substancji niebezpiecznych) w postaci zabezpieczeń wyrobów przed uszkodzeniem w trakcie transportu, opakowań zewnętrznych. Po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 17. Opakowania z drewna** (kod wg klasyfikacji 15 01 03) (*celuloza, lignina, hemiceluloza, stałe, palne biodegradowalne*) w postaci zużytych skrzynek, uszkodzonych palet lub ich elementów. Odpady będą magazynowane luzem lub w kontenerach na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 18. Opakowania z metali** (kod wg klasyfikacji 15 01 04) (*żelazo, cynk, aluminium, stałe, niepalne*) puszki po różnych wyrobach spożywczych np. aluminium, stal. Odpady zostaną zgniecione i zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w pojemnikach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 19. Opakowania ze szkła** (kod wg klasyfikacji 15 01 07) (*krzemionka, tlenek glinu, stałe, niepalne, nie zawierają substancji niebezpiecznych*) głównie butelki będą magazynowane w pojemnikach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 20. Opakowania z tekstyliów** (kod wg klasyfikacji 15 01 09) (*włókna naturalne lub sztuczne, stałe, palnie niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi*) po różnych wyrobach dostarczanych do Zakładu zostaną zbelowane. Po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 21. Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02** (kod wg klasyfikacji 15 02 03) (*włókna naturalne lub sztuczne, stałe, palne, niezawierające substancji niebezpiecznych*) w postaci zużytych szmat, ścierek i ubrań ochronnych powstaną w trakcie eksploatacji i remontów urządzeń prowadzonych w Zakładzie. Odpady będą magazynowane w oznakowanym pojemniku umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 22. Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13** (kod wg klasyfikacji 16 02 14) (*tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), metale żelazne i nieżelazne, stałe, niepalne*) powstaną w wyniku bieżącej eksploatacji urządzeń Zakładu. Odpady będą magazynowane w pojemniku umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wpisanemu do rejestru.

- 23. Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15** (kod wg klasyfikacji 16 02 16) (*tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), metale żelazne*

i nieżelazne, stałe, niepalne) powstaną w wyniku bieżącej eksploatacji urządzeń Zakładu. Odpady będą magazynowane w pojemniku umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady podlegające *ustawie o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym* będą przekazywane do odzysku prowadzącemu zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wpisanemu do rejestru.

24. Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) (kod wg klasyfikacji 16 06 04) (*sproszkowany cynk, sproszkowany dwutlenek manganu, elektrolit – wodorotlenek potasu*) powstaną w wyniku ich wymiany w pracujących w Zakładzie urządzeniach. Odpady będą magazynowane w pojemniku umieszczonym w zamkniętym, zadaszonym magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku, prowadzącemu zakład przetwarzania zużytych baterii lub akumulatorów wpisanemu do rejestru

25. Zawartość piaskowników (kod wg klasyfikacji 19 08 02) (*piasek, drobne kamienie, stałe, niepalne*) - piasek ze ścieków zatrzymany w piaskownikach na terenie Zakładu w procesie sedimentacji. Odpady będą wytworzone podczas czyszczenia piaskowników i bezpośrednio po wytworzeniu, bez magazynowania na terenie Zakładu, będą przekazane do unieszkodliwiania D8 podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie.

2.5. Odpady wytwarzane w procesie biosuszenia i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania: produkcji odpadów o kodzie 19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne):

- 1. Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych** (kod wg klasyfikacji 19 05 01) (*celuloza, krzemiany, węglany, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), metale żelazne i nieżelazne, szkło, stałe, częściowo palne*). Odpad magazynowany pod zadaszoną wiatą lub na placu technologicznym pod przykryciem plandeką; Odpad będzie wykorzystywany do produkcji paliwa alternatywnego w zakładzie ZPOK LIPÓWKA II.
- 2. Papier i tektura** (kod wg klasyfikacji 19 12 01) (*celuloza, stałe, palne biodegradowalne*) zostaną zbelowane; po zbelowaniu odpad będzie magazynowany w belach lub w kontenerach na utwardzonym podłożu, pod zadaszaniem - boksy na surowce wtórne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
- 3. Metale żelazne** (kod wg klasyfikacji 19 12 02) (*metale, żelazne, węgiel, stałe, niepalne*) odpad może być zbelowany; po zbelowaniu lub luzem odpad będzie magazynowany w kontenerach, na utwardzonym podłożu, pod zadaszaniem - boksy na surowce wtórne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
- 4. Metale nieżelazne** (kod wg klasyfikacji 19 12 03) (*metale nieżelazne, stałe, niepalne*) odpad może być zbelowany; po zbelowaniu lub luzem odpad będzie magazynowany w kontenerach, na utwardzonym podłożu, pod zadaszaniem - boksy na surowce wtórne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.
- 5. Tworzywa sztuczne i guma** (kod wg klasyfikacji 19 12 04) (*tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), kauczuk, stałe, palne*) odpad może być zbelowany; po zbelowaniu lub luzem odpad będzie magazynowany w kontenerach, na utwardzonym podłożu, pod zadaszaniem - boksy na surowce wtórne.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.

6. **Szkló** (kod wg klasyfikacji 19 12 05) (*krzemiany, tlenek glinu, stałe, niepalne*) będzie magazynowane w kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem - boksy na surowce wtórne.

Odpad będzie przekazywany do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.

7. **Odpady o kodzie 19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne);** (*celuloza, lignina, hemiceluloza, włókna naturalne lub sztuczne, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), stałe, palne*) Odpad magazynowany pod zadaszoną wiatą.

Odpad przekazywany będzie do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.

8. **Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11)** (kod wg klasyfikacji 19 12 12); (*metale, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), krzemiany, węglany, substancje organiczne, włókna sztuczne i naturalne, stałe, palne, niezawierające substancji niebezpiecznych*). Odpad będzie magazynowany w wydzielonych kontenerach lub luzem w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu o utwardzonym podłożu.

Odpad odzyskiwany będzie zakładzie w ramach posiadanej decyzji lub przekazywany do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.

3. Ogólne zasady postępowania z wytworzonymi odpadami

1. Odpady wytworzone w wyniku prowadzonej działalności będą magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości fizyko-chemicznych odpadów i zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem.

2. Odpady będą magazynowane w oznakowanych pojemnikach, kontenerach, workach, w belach lub luzem, w sposób uporządkowany, w wydzielonych i oznakowanych miejscach na terenie Zakładu, posiadających utwardzone podłoże.

3. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonych w magazynie odpadów niebezpiecznych, niedostępnym dla osób postronnych. Miejsce magazynowania będzie wyposażone w zapas sorbentów, służących do zbierania ewentualnych rozlań ciekłych odpadów.

4. Wytworzone odpady powinny być poddane w pierwszej kolejności odzyskowi; jeżeli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwiać w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska.

5. Odpady, których nie udało się poddać odzyskowi powinny być unieszkodliwiane w taki sposób aby składowane były tylko te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób nie jest możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych.

6. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia (z wyjątkiem składowania) mogą być magazynowane jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.

7. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.

8. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia powinny być, uwzględniając najlepszą dostępną technikę lub technologię, o której mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - *Prawo ochrony środowiska*, przekazywane do najbliższych położonych miejsc, w których mogą być poddane odzyskowi lub unieszkodliwione.

9. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami (odzysk, unieszkodliwianie), wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach.

10. Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania będzie prowadzony przez firmy posiadające zezwolenie na transport odpadów, wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach lub wpis do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy o odpadach.

4. Sposób zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Ze względu na rodzaj prowadzonej działalności, eksploatację instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów nie ma możliwości zapobiegania powstawaniu odpadów. Wytwarzanie odpadów jest uzasadnione względami technologicznymi i eksploatacyjnymi, ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko wiąże się m.in. z następującymi działaniami:

- a) regularne kontrolowanie funkcjonowania maszyn i urządzeń na poszczególnych stanowiskach pracy,
- b) stosowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych wysokiej jakości mało podatnych na awarie lub uszkodzenia,
- c) magazynowaniu opadów w sposób zabezpieczający środowisko przed ewentualnymi zanieczyszczeniami,
- d) kontrolowanie ilości i jakości wytwarzanych odpadów.”

III. Część III decyzji : „Przetwarzanie odpadów.” otrzymuje brzmienie:

„III. Przetwarzanie odpadów.

1.1.A Odpady przyjmowane do przetworzenia w sortowni odpadów zbieranych nieselektywnie:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 800
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 600
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	400
4.	15 01 04	Opakowania z metali	200
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	11 000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5000
7.	19 12 12	Inne odpady (tym zmieszane substancje i przedmioty)	8 000
8.	20 01 01	Papier i tektura	2 000
9.	20 01 02	Szkło	100
10.	20 01 11	Tekstyliia	500
11.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000
12.	20 01 40	Metale	150
13.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje	14 000
14.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	90 000
15.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000
16.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	4 000
Łącznie			147 750

Odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 07, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 11, 20 01 39, 20 01 40 są odpadami pochodzącymi z selektywnej zbiórki. Często są one zanieczyszczone innymi rodzajami odpadów, wymagają więc segregacji na linii do sortowania odpadów przed ich przekazaniem do ponownego wykorzystania (odzysku).

Odpady o kodzie 19 12 12 zawierają drobne ilości takich odpadów jak: papier, tektura, tworzywa sztuczne, metale, szkło itp. ponownie kierowane są na linię sortowniczą. Odpady po procesie sortowania będą przekazywane do dalszego zagospodarowania.

Tabela zawierająca dane dotyczące odpadów powstających w wyniku procesu sortowania odpadów niesegregowanych znajduje się w części II pozwolenia.

1.1.B Odpady przyjmowane do przetworzenia w sortowni odpadów zbieranych selektywnie:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4800
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5600
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	400
4.	15 01 04	Opakowania z metali	200
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	11000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5000
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	8000
8.	20 01 01	Papier i tektura	2000
9.	20 01 02	Szkło	100
10.	20 01 11	Tekstyliia	500
11.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1000
12.	20 01 40	Metale	150
13.	20 03 02	Odpady z targowisk	1000

14.	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	4000
15.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje	14000
Łącznie maksymalnie nie więcej niż			57 750

Tabela zawierająca dane dotyczące odpadów powstających w wyniku procesu sortowania odpadów zbieranych selektywnie znajduje się w części II pozwolenia.

1.2. Odpady przyjmowane do przetworzenia – demontaż/rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych:

Lp.	Kod	Rodzaje odpadów	Masa odpadów
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	8 650

Tabela zawierająca dane dotyczące odpadów powstających w wyniku demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych znajduje się w części II pozwolenia. Łączna ilość wyżej wymienionych odpadów, które zostaną wytworzone w wyniku demontażu/rozdrobnienia odpadów wielkogabarytowych nie przekroczy **8 650 Mg** w ciągu roku.

1.3.1. Odpady przyjmowane do przetworzenia w części biologicznej zakładu – kompostowanie i stabilizacja (9 obiektów).

Odpady przyjmowane do przetworzenia w części biologicznej zakładu – kompostowanie i stabilizacja:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	55 000
2.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500
3.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	9 900
4.	20 03 02	Odpady z targowisk	100

Łączna masa odpadów, które poddawane będą przetworzeniu w kompostowni wynosi – **60 250Mg/rok**.

Tabela zawierająca dane dotyczące odpadów powstających w wyniku procesu kompostowania i stabilizacji w części biologicznej zakładu znajduje się w części II pozwolenia.

1.4. Odpady przyjmowane do przetworzenia w części biologicznej zakładu – proces biosuszenia:

Lp.	Kod	Rodzaje odpadów	Masa odpadów
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	93 000

Tabela zawierająca dane dotyczące odpadów powstających w wyniku procesu biosuszenia znajduje się w części II pozwolenia.

1.5. Odpady przyjmowane do przetworzenia w procesie wytwarzania odpadu o kodzie o kodzie 19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne) z odpadu 19 05 01.

Maksymalna ilość odpadów przyjmowanych do przetwarzania i stosowanych jako domieszka, w procesie obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania - wytwarzania odpadu o kodzie o kodzie 19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne) wyniesie 60000Mg/rok.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób przetwarzania ²	Ilość odpadów ¹ [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna – odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
3.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
4.	02 03 82	Odpady tytoniowe - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
5.	03 01 01	Odpady kory i korka - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
6.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i formir inne niż wymienione w 03 01 04 - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000

7.	03 03 01	Odpady z kory i drewna - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
8.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
9.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery) - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
10.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
11.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
15.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
17.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp. – odpady w postaci stałej, tapety, okleiny itp.	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000

18.	17 02 01	Drewno	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
19.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny - odpad w postaci stałej, suchy	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
20.	19 12 01	Papier i tektura	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
22.	19 12 08	Tekstylnia	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
23.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	20 000
24.	20 01 01	Papier i tektura	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	40 000
25.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpad może zostać rozdrobniony, a następnie zmieszany z innymi rodzajami odpadów oraz z odpadem powstałym w procesie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 01. Mieszanka odpadów powinna mieć charakter jednorodny.	40 000
Łączna ilość nie więcej niż				60000

Tabela zawierająca dane dotyczące odpadów powstających podczas procesu produkcji odpadu o kodzie 19 12 10 odpady palne (paliwo alternatywne) z odpadu 19 05 01 znajduje się w części II pozwolenia.

2. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów - wskazanie procesu przetwarzania odpadów

W Zakładzie Przetwarzania Odpadów Komunalnych "LIPÓWKA II" stosowane są następujące metody przetwarzania:

a) Sortowanie odpadów:

- Proces odzysku **R12** – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach lub*
- proces **D13** - *Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 – D 12, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.*

b) Demontaż odpadów wielkogabarytowych

- Proces odzysku **R12** – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach*
- Proces odzysku **R13** – *Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach*

c) Kompostowanie odpadów:

- Proces odzysku **R3** – *Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) – zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach lub*
- proces **D8** - *Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D 1 – D 12 - zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.*

d) Proces biosuszenia i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania - wytwarzania odpadu o kodzie o kodzie 19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne) :

- Proces odzysku **R12** - *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach lub*
- proces **D8** - *Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D 1 – D 12 - zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach. lub*

- proces D13 - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 – D 12, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.

Roczna, łączna moc przerobową wszystkich instalacji i urządzeń wynosi **427 400 Mg/rok**.

3. Szczegółowy opis procesu technologicznego przetwarzania odpadów

a) Sortownia odpadów.

Szczegółowy opis procesu technologicznego został przedstawiony w części I pozwolenia.

b) Demontaż/Rozdrobnienie odpadów wielkogabarytowych.

Odpady wielkogabarytowe mogą być poddane rozbiórce, lub rozdrobnieniu, mogą zostać po rozbiórce/rozdrobnieniu poddane dodatkowej segregacji na linii segregacji w hali obróbki w celu odzyskania wartościowych surowców. Odpady te mogą zostać również przekazane do innego odbiorcy bez wcześniejszej obróbki w zależności od potrzeb.

Roczna moc przerobowa stanowiska demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych wynosi **8 650 Mg**.

c) Kompostownia odpadów

Szczegółowy opis procesu technologicznego został przedstawiony w części I pozwolenia.

Roczna suma mocy przerobowych kompostowni wynosi **60 250 Mg**

Roczna suma mocy przerobowych kompostowni w trybie biosuszenia wynosi **93 000 Mg** - od 1 października 2015r.

d) Obróbka wstępna odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania - produkcja odpadu o kodzie 19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne).

W przypadku możliwości dalszego zagospodarowania wytwarzanego odpadu balastowego pochodzącego z przesortowanych zmieszanych odpadów komunalnych i przesortowanych odpadów ze zbiórki selektywnej oraz z demontażu odpadów

wielkogabarytowych jako paliwa alternatywnego (tj. w przypadku spełnienia przez ten odpad – bez konieczności prowadzenia dalszych procesów przetwarzania – wymagań stawianych przez odbiorców paliwa alternatywnego) odpad ten będzie klasyfikowany jako 19 12 10.

Wytworzone paliwo alternatywne jako odpad o kodzie 19 12 10 przekazywane będzie do dalszego odzysku, w tym do recyklingu.

Łączna roczna moc przerobowa sortowni odpadów niesegregowanych i segregowanych wynosi **205 500 Mg**, w tym instalacji wytwarzania paliwa alternatywnego: **74 400 Mg**.

W przypadku biosuszenia wysuszony materiał o kodzie 19 05 01 może być poddany obróbce mechanicznej na zadaszonym placu dojrzwania.

Do obróbki mechanicznej mogą służyć mobilne sита lub inne mobilne urządzenia w zależności od wymagań jakościowych stawianych przez odbiorcę odpadu 19 12 10.

Do odpadów po biosuszeniu mogą być dodawane odpady, w celu podniesienia wartości kalorycznej paliwa alternatywnego.

Odpady te wcześniej przechodzą proces rozdrabniania na terenie zakładu w rozdrabniarce ustawionej pod wiatą dojrzwania kompostu.

IV. Dodaje się punkt VIIIa: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”

o następującej treści:

„VIIIa: „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.

Działalność winna być prowadzona w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i środowiska,
- zgodny z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planami gospodarki odpadami,
- niepowodujący uciążliwości zapachowej dla sąsiedniej zabudowy.

V. W części IV decyzji: „Gospodarka wodno-ściekowa”, w punkcie 2: „Gospodarka ściekowa”, w podpunkcie 2.1: „Ścieki przemysłowe”,

zastępuje się ilość ścieków przemysłowych podaną w punkcie 2, na następującą:

„ $Q_{maxh} = 50,77 \text{ m}^3/\text{h}$ ”

„ $Q_{srd} = 85,39 \text{ m}^3/\text{d}$ ”

„ $Q_{maxrok} = 28167 \text{ m}^3/\text{rok}$ ”.

VI. W części X decyzji: „Sposoby zapobiegania występowaniu ograniczenia skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii”

Dopisuje się punkt „d” o następującej treści:

- ”
- d) odmówienia przyjęcia zmieszanych odpadów komunalnych w przypadku wystąpienia awarii Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK). Odpady te należy skierować do innej Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK) znajdującej się w regionie gospodarki odpadami komunalnymi a w przypadku pisemnej odmowy przyjęcia odpadów odpady te należy przekazać do instalacji wskazanej w Planie gospodarki odpadami dla województwa śląskiego jako właściwej w takiej sytuacji. W przypadku wystąpienia awarii instalacji RIPOK należy powiadomić marszałka województwa.”

VII. Tytuł części XV decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru ewidencjonowania wielkości emisji.”, **otrzymuje brzmienie:**

„XV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”

VIII. W części XV decyzji: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”, **punkt 5: „Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu”, otrzymuje brzmienie:**

„5. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do ewidencjonowania wielkości emisji. Wyniki pomiarów substancji powietrza i poziomów hałasu, oraz ewidencję odpadów należy przechowywać przez okres 5 lat od końca roku, w którym je dokonano oraz przekazywać właściwemu organowi ochrony środowiska, Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska ora Marszałkowi Województwa Śląskiego w terminach i układzie określonym w przepisach szczególnych”.

IX. W części XV decyzji: Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganiu emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Dopisuje się następujące wyrażenia:

- ”
7. Zakład winien stosować rozwiązanie techniczne pozwalające wykluczyć możliwość zanieczyszczenia gleby i wód podziemnych.
 8. Zakład winien prowadzić obserwację stanu instalacji celem uniemożliwienia przedostania się zanieczyszczeń do gleby i wód podziemnych.”

X. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Prezydent Miasta Dąbrowa Górnicza udzielił pozwolenia zintegrowanego Spółce ALBA Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, decyzją z dnia 5 lutego 2015 roku, o znaku WER.6223.4.2014.JP, dla instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne w Zakładzie Przetwarzania Odpadów Komunalnych LIPÓWKA II w Dąbrowie Górniczej, eksploatowanej przez ALBA Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej (Regon: 271588322, NIP 629-00-11-971).

Podaniem z dnia 24 kwietnia 2015 r. Spółka ALBA Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej wystąpiła o zmianę ww. decyzji Prezydenta Miasta Dąbrowa Górnicza.

Wystąpienie do Marszałka Województwa Śląskiego o zmianę ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego, wynika ze zmiany przepisów w tym zakresie oraz uzyskania przez Zakład Przetwarzania Odpadów Komunalnych LIPÓWKA II w Dąbrowie Górniczej statusu regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych na mocy Uchwały Nr IV/53/13/2014 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 25 sierpnia 2014 r. zmieniającej uchwałę Nr IV/25/2/2012 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie wykonania „Planu gospodarki odpadami dla województwa śląskiego 2014”.

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Dąbrowa Górnicza z dnia 28 czerwca 2012 r. o znaku WER.6220.3.2012.OL a także postanowienie Regionalnego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach z dnia 25 października 2013 r. o znaku WOOŚ.4242.129.2013.JB. Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji środowiskowej zgodnej z warunkami określonymi w tym pozwoleniu zintegrowanym (wraz z wprowadzonymi zmianami).

Do wniosku załączona została dokumentacja pt.: „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych – instalacja – Zakład Przetwarzania Odpadów Komunalnych LIPÓWKA II ul. Główna 144A w Dąbrowie Górniczej”

sporządzony przez Fundację „Zielona Perspektywa”, ul. Graniczna 10/8, 41-300 Dąbrowa Górnicza – Dąbrowa Górnicza, październik 2014 r.

Kopię wniosku, przekazano do Ministerstwa Środowiska mailem z dnia 11 czerwca 2015 r. oraz pismem z dnia 11 czerwca 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00244/15 a także mailem z dnia 27 listopada 2015r.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Instalacja objęta pozwoleniem kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 5 ppkt 3 lit b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169). Ponieważ instalacja posiada status regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, a zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 14 maja 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00218/15, wezwanie z dnia 11 czerwca 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00245/15, wezwanie z dnia 2 lipca 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00285/15, wezwanie z dnia 28 sierpnia 2015 r. o znaku OS-PZ.KW-00475/15).

W toku prowadzonego postępowania ALBA Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej złożyło wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 28 maja 2015 r. (wpływ dnia 2 czerwca 2015r.) o znaku L.dz.3726.15 pismem z dnia 16 czerwca 2015 r. (wpływ dnia 22 czerwca 2015r.) o znaku L.dz.4077.15, z dnia 22 czerwca 2015 r. (wpływ dnia 24 czerwca 2015r.) o znaku L.dz.4243.15, z dnia 8 lipca 2015 r. (wpływ dnia 14 lipca 2015r.) o znaku L.dz.4773.15, z dnia 14 lipca 2015 r. (wpływ dnia 16 lipca 2015r.) o znaku L.dz.4913.15, z dnia 10 września 2015 r. (wpływ dnia 11 września 2015r.) o znaku L.dz.5950.15, z dnia 6 października 2015 r. (wpływ dnia 8 października 2015r.) o znaku L.dz.6543.15, z dnia 6 listopada 2015 r. (wpływ dnia 8 listopada 2015r.) o znaku L.dz.6543.15, oraz sprostowanie wniosku z dnia 26 listopada 2015 r. (wpływ dnia 27 listopada 2015r.) o znaku L.dz.7714.15 oraz z dnia 27 listopada 2015 r. (wpływ dnia 30 listopada 2015r.) o znaku L.dz.7771.15.

Dnia 15 października 2015 r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będących przedmiotem wniosku. Przedstawiciele wnioskodawcy udzielili wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku.

W zakresie gospodarki odpadami wprowadzono zmiany w zakresie ilości i rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia oraz do przetwarzania.

W ramach planowanych zmian od IV kwartału 2015 r. wnioskodawca planuje wprowadzenie suszenia biologicznego, co spowodowało konieczność zmian w opisie sposobu przetwarzania odpadów.

Sposób prowadzenia gospodarki odpadami w Zakładzie Przetwarzania Odpadów Komunalnych LIPÓWKA II w Dąbrowie Górniczej, winien być zgodny z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. poz. 21. z 2013 r. z późn. zm.) oraz aktów wykonawczych do tej ustawy.

Zasady postępowania w zakresie prowadzenia mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. poz. 1052).

Zasady prowadzenia ewidencji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).

Zasady postępowania z bateriami i akumulatorami określa ustawa z dnia 29 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. Nr 79 poz. 666 z póź. zm.).

Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmianie uległa łączna, maksymalna ilość ścieków przemysłowych powstających w ZPOK Lipówka II gromadzona w zbiornikach bezodpływowych, a następnie wywożona wozami asenizacyjnymi do punktów zlewnych oczyszczalni ścieków, po wprowadzeniu suszenia biologicznego.

Jak wynika z przedłożonej dokumentacji, monitoring wód podziemnych wykazuje znikome oddziaływanie składowiska na stan wód podziemnych. Należy uznać zatem, że zastosowane są środki techniczne wykluczające możliwość przedostania się do ziemi substancji zanieczyszczających które powstaną w wyniku procesów technologicznych suszenia biologicznego w oparciu o istniejące reaktory.

Teren omawianego Zakładu znajduje się jednak w granicach Głównego Zbiornika Wód Podziemnych o typie szczelinowo-krasowym T/4 Olkusz-Zawiercie. Utwory przypowierzchniowe wykazują duże zróżnicowanie odnośnie do przepuszczalności. Jest to sytuacja z punktu widzenia hydrogeologicznego niekorzystna. Należy zatem kontrolować stan wód podziemnych w określony w pozwoleniu sposób.

W ramach zmian w technologii, bez zmian pozostanie emisja zanieczyszczeń do powietrza (suszenie biologiczne odbywać się będzie w tych samych obiektach co stabilizacja biologiczna i kompostowanie z wykorzystaniem tych samych urządzeń oczyszczających) oraz emisja hałasu (nie powstaną nowe źródła hałasu).

ALBA Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej pismem z dnia 24 listopada 2015 r. zostało poinformowane o zakończeniu postępowania oraz o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy. Zakład nie wniósł uwag do sprawy.

Niniejsza decyzja nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji
Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo.
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

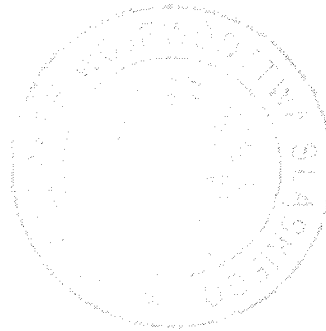
W toku prowadzonego postępowania ustalono, że Zakład spełnia wszystkie w.w. przesłanki. Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Podpisano:
z up. Marszałka Województwa
Beata Drąg
Kierownik Referatu ds. pozwoleń
zintegrowanych



Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 253,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.
Główny Specjalista w Wydziale Ochrony Środowiska.