

DECYZJA NR 1168 /OS/2015

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. z 2013 r. Dz. U. poz.267 z późn. zm.), art. 181 ust.1 pkt.1, art. 193 ust. 1 pkt.3, art. 201 ust.1, art.: 202, 204, 211, 376 pkt.3 i art.378 ust.2 pkt1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001, Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku przekazanego do Marszałka Województwa Śląskiego pismem Prezydenta Miasta Sosnowiec z dnia 8 stycznia 2015r., znak: WŚR-I.2015.MC Miejskiego Zakładu Składowania Odpadów Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu przy ul. Grenadierów skr. pocz. 86 wraz z uzupełnieniami złożonymi w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu

orzekam:

Udzielam Miejskiemu Zakładowi Składowania Odpadów Sp. z o.o. w Sosnowcu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu przy ul. Grenadierów, REGON: 241491646, NIP: 644-345-06-04

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji	Branża IPPC	liczba instalacji
1	Instalacja Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu przy ul. Grenadierów	Sosnowiec, ul. Grenadierów skr. pocz. 86	5.3b	1

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Instalacja IPPC objęta pozwoleniem eksploatowana jest przez Miejski Zakład Składowania Odpadów Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu przy ul. Grenadierów, Przedmiotem pozwolenia jest instalacja Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu przy ul. Grenadierów, wraz z budynkami, obiektami i urządzeniami towarzyszącymi niezbędnymi do prowadzenia działalności podstawowej i dodatkowej obejmującej kompleksowy system gospodarowania odpadami komunalnymi w tym prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Zakład przetwarzania i unieszkodliwiania odpadów komunalnych, realizowany jest w ramach Projektu pn. „Budowa kompleksowego systemu gospodarki odpadami w Sosnowcu” zajmuje teren C (podzielony umownie na tereny C1, C2, C3), na którym zrealizowane są technologie intensywnego przetwarzania odpadów wraz z infrastrukturą towarzyszącą.

Instalacja Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu przy ul. Grenadierów obejmuje zaplecze administracyjne, socjalne, pomieszczenia magazynowe, wiaty garażowe, boksy, miejsca pod przenośne urządzenie dozujące olej napędowy, punkty przyjmowania odpadów od indywidualnych dostawców oraz place, drogi, itp., w skład którego wchodzi:

- a) sortownia odpadów.
- b) kompostownia odpadów ulegających biodegradacji
 - 12 modułów kompostujących,
 - plac dojrzewania kompostu,
 - plac magazynowanie wsadu do kompostowania,
 - plac magazynowania kompostu.
- c) kompostownia odpadów zielonych:
 - wiaty przygotowania wsadu do kompostu;
 - plac magazynowania wsadu do kompostowania;
 - plac kompostowania odpadów zielonych;
 - plac magazynowania gotowego kompostu.
- d) magazyn odpadów niebezpiecznych.
- e) punkt przyjmowania odpadów od dostawców indywidualnych.

2. Lokalizacja .

Teren Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych położony jest w granicach administracyjnych miasta Sosnowca, pomiędzy dzielnicami Klimontów i Maczki, przy ul. Grenadierów skr. Poczтовая 86, w województwie śląskim i obejmuje:

- Teren C – zajmuje obszar o całkowitej powierzchni $F = 4,3165$ ha, w skład którego wchodzi:
 - dz. nr ew. 2785/3 obręb 0007 Porąbka, o powierzchni 0,3078 ha,
 - dz. nr ew. 2785/13 obręb 0007 Porąbka, o powierzchni 0,5171 ha,
 - dz. nr ew. 2802/1 obręb 0007 Porąbka, o powierzchni 2,3683 ha,
 - dz. nr ew. 2803/1 obręb 0007 Porąbka, o powierzchni 0,1093 ha,
 - dz. nr ew. 2804/1 obręb 0007 Porąbka, o powierzchni 0,0780 ha,
 - dz. nr ew. 2825/1 obręb 0007 Porąbka, o powierzchni 0,9360 ha,

Teren oznaczony symbolem C – od strony północnej graniczy z projektowaną drogą krajową DK 94 i terenem B, od strony południowej, zachodniej i wschodniej z terenami kopalni piasku CTL Maczki – Bór.

3. Charakterystyka techniczna:

3.1. Podstawowe parametry techniczne.

Działalność Zakładu oparta jest na prowadzeniu kompleksowego systemu gospodarowania odpadami – gromadzenie oraz przetwarzanie i unieszkodliwianie odpadów.

3.1.1. Zasady eksploatacji ZPiUOK:

- wstępne rozdzielenie odpadów komunalnych zmieszanych i zebranych selektywnie na trzy podstawowe frakcje:
 - 0 – 80 mm – frakcja drobna,
 - 80 – 300 mm – frakcja średnia,
 - powyżej 300 mm – frakcja gruba nadsitowa.
- mechaniczno – ręczna segregacja na linii sortowniczej frakcji odpadów:
 - 80 – 300 mm,
 - powyżej 300 mm.
- przetworzenie selektywnie zbieranych odpadów zielonych i ulegających biodegradacji oraz frakcji 0 – 80 mm wydzielonej w procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych.
- demontaż odpadów wielkogabarytowych.
- czasowe magazynowanie i przetworzenie odpadów budowlanych.
- czasowe magazynowanie odpadów niebezpiecznych wydzielonych ze strumienia odpadów komunalnych.

3.1.2. Procesy intensywnego przetwarzania odpadów:

- segregacja odpadów zmieszanych i odpadów zbieranych selektywnie – zdolność przerobowa (przepustowość) linii segregacji **G = 70 000 Mg/rok** (przepustowość sita i wydajność linii dla odpadów komunalnych zmieszanych),
- kompostowanie odpadów zielonych – zdolność przerobowa (przepustowość) **G = 3 000 Mg/rok,**
- kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji zbieranych selektywnie i wydzielonych ze strumienia odpadów komunalnych – zdolność przerobowa (przepustowość) **G = 26 000 Mg/rok,**

4. Sortownia Odpadów.

4.1. Charakterystyka instalacji.

Głównym strumieniem odpadów poddawanych przetwarzaniu będą odpady komunalne zmieszane. Na instalację przyjmowane będą również odpady pochodzące z selektywnego zbierania. Całość przyjmowanych odpadów kierowana będzie do sortowni na linię segregacji.

4.1.1. Zasady eksploatacji sortowni:

- wstępne rozdzielanie odpadów komunalnych zmieszanych i zebranych selektywnie na trzy podstawowe frakcje:
 - 0 – 80 mm – frakcja drobna,
 - 80 – 300 mm – frakcja średnia,
 - powyżej 300 mm – frakcja gruba nadsitowa.
- mechaniczno – ręczna segregacja na linii sortowniczej frakcji odpadów: 80 – 300 mm oraz powyżej 300 mm.
- odzysk frakcji materiałowych nadających się do recyklingu tj.: szkło, papier mieszany, karton, PET z podziałem na kolory, PE/PP, folia mix, folia transparentna, metale żelazne i nieżelazne, Tetrapak, RDF.
- odzysk zdefiniowanych frakcji materiałowych przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego tj. tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PS), tekstylia, kartoniki po produktach płynnych.
- wydzielenie frakcji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania odpadów.
- przygotowanie wydzielonych frakcji do ostatecznego zagospodarowania, przetwarzania bądź unieszkodliwiania.
- prasowanie wydzielonych frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu (m.in. papier, PET, RDF, Tetrapak) w automatycznej prasie belującej.
- skierowanie wydzielonej frakcji zawierającej odpady ulegające biodegradacji na instalację do biologicznego przetwarzania.
- automatyczny załadunek balastu pozostałego po instalacji do kontenerów.

4.1.2. *Podstawowe urządzenia sortowni.*

- system rozrywania worków.
- system przenośników kanałowych.
- system przenośników wznoszących.
- system sita bębnowego.
- system przenośników zbierających.
- system przenośników podających.
- system przenośników sortowniczych.
- system kabin sortowniczych i doczyszczania.
- system separatorów metali żelaznych i nieżelaznych.
- system stacji załadunku balastu.
- system prasy belującej z perforatorem.
- system układu separatorów optycznych.

4.1.3. *Wyposażenie technologiczne*

Podstawowe wyposażenie technologiczne linii segregacji i doczyszczania surowców wtórnych stanowią następujące urządzenia:

- sito obrotowe \varnothing ok. 3,0 m, L = ok. 14,0 m, dwusekcyjne (oczko \varnothing 80 mm, oczko \varnothing 300 mm) z zespołem przenośników.
- linia sortownicza o łącznej wydajności rocznej 70.000 Mg/rok (w odniesieniu do odpadów komunalnych zmieszanych i pracy 2 zmianowej) wraz z zespołem przenośników, separatorami metali, separatorami optycznymi, magnetycznymi i balistycznym, kabinami sortowniczymi z 54 stanowiskami sortowniczymi.
- rozrywarka worków.
- separator metali żelaznych.
- separator metali nieżelaznych.
- ładowarka kołowa teleskopowa.
- ładowarka kołowa czołowa.
- Ciąg do prasowania (przenośnik kanałowy i wznoszący) wraz z prasą do makulatury i tworzyw sztucznych sprzężona z perforatorem butelek PET, puszek o wydajności 16 Mg/h przy gęstości odpadów 100 kg/m³.
- zgniatacz puszek metalowych (urządzenie możliwe do doposażenia w przyszłości).
- dwa samochody samozaładowcze do kontenerów z osprzętem hakowym (trzyosiowe, o ładowności 16 Mg – urządzenie hakowe o udźwigu min.20 Mg).
- przyczepa do transportu kontenerów ład. 12 Mg.
- Kontenery do załadunku surowców wtórnych i odpadów o pojemności do 36 m³ (20 kmpl.).
- zestaw palet i pojemników o poj. 1 100 litrów (palety drewniane lub z tworzyw sztucznych).

4.1.4. *Wyposażenie dyspozytorski dla sortowni.*

System sterowania zawiera:

- centralny komputerowy system sterowania.
- system wizualizacji pracy linii oraz system monitoringu za pomocą kamer przemysłowych z możliwością nagrywania obrazu (min. 5 obiektów: kabiny sortownicze, segmentu przyjmowania odpadów zmieszanych i systemu odbioru balastu).

4.1.5. *Proces segregacji odpadów komunalnych niesegregowanych i selektywnie zbieranych.*

Segregacja odbywa się w kompleksie (cyt w pp. 4.1.2.) urządzeń instalacji sortowniczej w celu wysegregowania surowców wtórnych, które za pomocą przenośników będą podawane do automatycznej prasy belującej.

Wydzielone metale żelazne i nieżelazne kierowane będą do pojemników /kontenerów.

Pozostałość stanowiąca balast kierowana będzie na składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Przewiduje się, że proces segregacji odpadów komunalnych zbieranych selektywnie będzie przebiegał analogicznie do procesu segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Na potrzeby segregacji odpadów komunalnych zbieranych selektywnie przewidziano możliwość połączenia frakcji 0-80 mm z frakcją 80-300 mm, celem skierowania całego strumienia odpadów 0-300 mm w obszar automatycznej segregacji na separatorach optycznych.

4.1.6. Magazynowanie wysegregowanych surowców wtórnych.

Surowce wtórne wydzielone w procesie segregacji odpadów są czasowo magazynowane w zadaszonych boksach, usytuowanych na terenie otwartym. W zależności od właściwości fizycznych, surowce są magazynowane w pakietach lub luzem.

Wybudowano 10 niezależnych boksów, o wymiarach 5 x 9 m i wys. 5,5 m, oddzielnie dla każdej wydzielonej frakcji (papier, tworzywa sztuczne, opakowania wielomateriałowe, metale i szkło), w tym jeden boks zamykany dla zabezpieczenia przed kradzieżą zdeponowanych tam surowców (np. metale kolorowe).

5. Kompostowanie odpadów.

Zakład Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu w zależności od rodzaju odpadów stosuje dwie techniki kompostowania:

- kompostowanie odpadów zielonych – technika polowa/pryzmowa.
- kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji (odpady organiczne, ulegające biodegradacji pochodzące ze zbierania dwupojemnikowego oraz wydzielone z odpadów komunalnych zmieszanych) – technika tzw. komorowa (tunelowa instalacja do kompostowania intensywnego zamkniętego – stabilizacji tlenowej).

5.1. Kompostownia odpadów zielonych.

5.1.1. *Charakterystyka instalacji.*

A. Parametry Kompostowni.

Wydajność roczna - $G = 3000 \text{ Mg/rok}$

Przyjmując, że dostawy odpadów zielonych mają miejsce w okresie od kwietnia do października, to ilość dostarczanych odpadów wyniesie:

$G_m = 200 \text{ Mg/miesiąc}$,

$G_t = 50 \text{ Mg/tydzień}$.

B. Obiekty kompostowni odpadów zielonych wraz z urządzeniami technicznymi i ich parametrami.

- plac utwardzony z nawierzchnią betonową jako magazyn surowca (powierzchnia zabudowy $F = 370 \text{ m}^2$).
- wiata z zadaszaniem i osłonami do wysokości 2 m (powierzchnia zabudowy 300 m^2) do przygotowania wsadu oraz doczyszczania kompostu.
- plac kompostowania w przyzmac, utwardzony, o nawierzchni betonowej (powierzchnia zabudowy $F = 2\,000 \text{ m}^2$).
- plac utwardzony o nawierzchni betonowej do tymczasowego magazynowania gotowego kompostu (powierzchnia zabudowy $F = 200 \text{ m}^2$).
- magazyn do czasowego gromadzenia masy zielonej – czas magazynowania 7 dni.
- stanowisko przygotowania wsadu – teren zadaszony o pow. $F = 150 \text{ m}^2$.
- plac kompostowy – czasookres kompostowania polowego w przyzmac 6 - 9 miesięcy.
- okres magazynowania gotowego kompostu: 2-4 miesiące.

C. Wyposażenie technologiczne kompostowni odpadów zielonych.

- przerzucarka kompostu.
- rozdrabniarka do materiału strukturalnego.
- mieszarka do przygotowania wsadu.
- ładowarka kołowa.
- przesiewarka kompostu.

5.1.2. Technologia kompostowania odpadów zielonych.

A. Kompostowanie zielonej trawy.

W zależności od okresowego nasilenia dowozu do kompostowni poszczególnych komponentów surowcowych warianty łączenia masy roślinnej układanej w pryzmy mogą być następujące:

- masa roślinna z trawników – trawa.
- trawa + zrębki drzewne (względnie trociny) w proporcji wagowej 1:1 (sucha masa tych komponentów).
- trawa + zrębki drzewne (trociny) w proporcji 2 : 1.

Kompostowane surowce są układane w pryzmy, które w zależności od warunków pogodowych i terenowych mają różne wymiary. Pryzmy po ułożeniu mają najczęściej wymiary:

- szerokość dolnej podstawy około 4 m.
- wysokość nie większa niż 1,8 m.
- szerokość górnej płaszczyzny pryzmy nie mniejsza niż 2 m.

Pierwsza faza integrowania komponentów jest realizowana podczas układania pryzmy.

W celu przyśpieszenia procesu rozkładu można stosować różnego rodzaju szczepionki, przy czym bez szczepionek proces będzie również intensywny tylko nieco dłuższy.

Aby proces rozkładu kompostowanej masy przebiegał prawidłowo muszą być spełnione trzy podstawowe warunki:

- optymalna zawartość wody w kompostowanym surowcu.
- optymalny dopływ powietrza do pryzmy.
- optymalna temperatura w pryzmie.

W ukształtowanej pryzmie istnieją warunki do szybkiego wzrostu temperatury, osiągającej 50-65 °C. W trakcie procesu kompostowania pryzma powinna być przerzucona przynajmniej 3 razy:

- I przerzucanie – po 1 miesiącu od ułożenia pryzmy.
- II przerzucanie – po 1 miesiącu od pierwszego przerzucenia (nie później).
- III przerzucanie – po 2 miesiącach (nie później) od drugiego przerzucania.

B. Kompostowanie zezarzałej masy roślin (z trawników i ogródków)

Do tego rodzaju grupy zalicza się:

- zbiory przekwitniętych (pólsuchych) traw.
- odpady z ogrodów działkowych i przydomowych.
- odpady z targowisk i pozostałych miejsc obrotu płodami rolnymi.

Taka masa roślinna kompostowana jest bez innych roślinnych dodatków (komponentów)

i wymaga dobrego, ale stopniowego nawilżania, wymaga również mechanicznego rozdrobnienia (sieczkowania). Pryzmę formuje się nakładając odpady kolejnymi warstwami o grubości około 0,5 m.

Należy je zwilżać.

Przerzucenie pryzmy i przesiewanie kompostowej masy prowadzi się tak samo jak w przypadku kompostowania zielonej masy traw.

C. Kompostowanie listowia drzew.

Listowie drzew jest znacznie trudniejsze do kompostowania niż masa trawiasto-zielona.

Z tego względu listowie drzew powinno być kompostowane łącznie z pozostałymi odpadami roślinnymi.

Dla potrzeb kompostowania odpadów zielonych zabezpieczono:

- plac magazynowania czasowego masy roślinnej;
- stanowisko przygotowania wsadu;
- plac kompostowy;
- magazyn gotowego kompostu.

Kompost powinien spełniać warunki określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z 5 kwietnia 2011r. w sprawie odzysku metodą R10.

5.2. Kompostownia odpadów biodegradowalnych frakcja 0 – 80 mm.

5.2.1. Charakterystyka instalacji.

A. Parametry Kompostowni.

- przepustowość kompostowni odpadów ulegających biodegradacji – ok. 26 000 Mg/rok. frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej z sortowni odpadów.
- ciężar nasypowy frakcji przeznaczonej do stabilizacji – ok. 0,65 Mg/m³.
- czas intensywnego kompostowania w modułach – 19-28 dni.
- czas dojrzewania na pryzmach – 5-8 tygodni.

B. Obiekty kompostowni odpadów biodegradowalnych.

- 12 bioreaktorów (modułów) wykonanych z żelbetu odpornego na działanie agresywnego środowiska panującego wewnątrz bioreaktorów.
- systemu napowietrzania, składający się z wentylatorów (zadaszona i zamknięta dla osób postronnych wiata znajdująca się na ścianie tylnej bioreaktorów) oraz kanałów napowietrzania zapewniających odpowiednie napowietrzanie kompostowanych materiałów. Kanały do napowietrzania zostały zainstalowane w posadzce w sposób, który nie ogranicza możliwości poruszania się ładowarki kołowej w obrębie każdego z modułów. Dodatkową funkcją kanałów napowietrzających jest uchwycenie i odprowadzenie do instalacji kanalizacji technologicznej wody poprocesowej.
- systemu sterowania i monitoringu kontrolującego oraz dokumentującego parametry procesu kompostowania.

- przykrycia dachu wykonanego z materiału oddychającego, przepuszczającego powietrze oraz wodoodpornego, zapewniającego odpowiednie i stałe warunki kompostowania. Przykrycie stanowi jednocześnie barierę zapewniającą znaczną redukcję nieprzyjemnych zapachów oraz zarodników.
- plac dojrzwania kompostu (z odpadów ulegających biodegradacji) w tym:
 - plac dojrzwania intensywnego pod plandeką – 2500 m²,
 - plac dojrzwania w przyzmac bez przykrycia – 2500 m².
- plac magazynowania wsadu do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji.

C. Wyposażenie technologiczne kompostowni odpadów biodegradowalnych.

Wyposażenie kompostowni obejmuje: kompletną, tunelową linię do kompostowania intensywnego z instalacjami do napowietrzania ciśnieniowego od dołu, nawilżania, oczyszczania powietrza (specjalne membrany przepuszczające i oczyszczające powietrze w stropie).

Poza stacjonarną instalacją kompostowania, instalacje przygotowania materiałów do kompostowania, dojrzwania oraz uszlachetniania kompostu są wyposażone w podstawową aparaturę do kontroli procesu kompostowania na placu kompostowym – termometr, higrometr, pehametr.

5.2.2. Technologia kompostowania odpadów biodegradowalnych.

A. Moduły do kompostowania.

System kompostowania oparty jest na zestawie tuneli samodzielnie obudowanych, z napowietrzaniem strumieniem powietrza od dołu i odprowadzaniem powietrza poprocesowego poprzez system oddychającego, przepuszczającego powietrze, wodoodpornego przykrycia z odpowiedniego materiału, zapewniającego odpowiednie oraz stałe warunki kompostowania.

Przykrycie zapewnia dodatkowo znaczącą redukcję nieprzyjemnych zapachów.

Poprzez specjalne właściwości materiału/ laminatu wykorzystanego do zadaszania bioreaktorów oraz pokrycia bram, kompostowany materiał/ przyzma posiada możliwość „oddychania” (przepuszczania powietrza) jednocześnie nie będąc narażona na zamknięcie podczas opadów deszczu. Pokrycie (materiał / laminat) zapewnia przepuszczalność powietrza oraz pary wodnej. Przestrzeń pomiędzy pokryciem oraz warstwą materiału kompostowanego jest na tyle duża i służy jako warstwa izolacyjna oraz zapewnia możliwość utrzymania równie wysokiej temperatury na obrzeżach kompostowanego materiału (przyzmy), celem zapewnienia higienizacji również na obrzeżach. Zamknięcie bioreaktorów zapobiega wyschnięciu materiału. Ponadto został zapewniony odpowiedni mikroklimat przez cały czas trwania procesu kompostowania poprzez utrzymanie zadanych warunków kompostowania. Pokrycie (materiał / laminat) składa się będzie z trzech warstw. Zewnętrzna warstwa wykonana z 100% PES przystosowana oraz odporna na rozrywanie i stabilna na promieniowanie UV.

Środkowa warstwa zapewnia wymagane funkcje i posiada mikroporowatość pozwalającą przepuszczać powietrze oraz parę wodną, jednocześnie jest wodoodporna membraną - PTFE. Trzecia warstwa jest powłoką aktywną pełniącą funkcje ochronne dla całego przykrycia (membrany) wykonana z PA lub PES. Tak zbudowana membrana półprzepuszczalna (materiał, laminat) służy jako przykrycie (zamknięcie) bioreaktorów kompostujących.

Zamknięcie bioreaktorów stanowi odpowiednia otwierana konstrukcja. Membrana została rozciągnięta w skrzydłach uchylnej konstrukcji dachowej każdego modułu. Całość wykonana jako uchylna konstrukcja dachowa z przykryciem membraną oraz uszczelnieniami w miejscach połączeń i styków z konstrukcją podstawową bioreaktorów i tworzy jeden zwarty system zamknięcia (obudowy) bioreaktorów kompostujących.

Odpady do biostabilizacji – frakcja podsitowa 0-80 mm wydzielona w hali sortowni, przekazywana jest do modułów kompostujących w systemie BIODEGMA, gdzie następuje proces intensywnej stabilizacji. Po określonym czasie (ok. 19-28 dni) kończy się proces intensywny, moduł zostaje wyładowany i następuje uformowanie pryzm na placu dojrzewania – rozpoczyna się druga faza procesu – dojrzewanie (trwa ok. 5-8 tygodni). Łączny czas procesu stabilizacji intensywnej i dojrzewania powinien wynosić ok. 12 tygodni, aby uzyskać końcowy efekt w postaci stabilizatu, spełniający wymagania, m.in. poziom AT4 na poziomie poniżej 10 mg O₂/g s.m. Dopuszcza się, że w zależności od wartości początkowej AT4, ciężaru nasypowego materiału wsadowego oraz warunków pogodowych, prowadzenie procesu stabilizacji będzie wymagało korekty czasowej, np. modyfikacji czasu trwania fazy intensywnej czy też dojrzewania. Instalacja biologicznej stabilizacji frakcji 0-80 mm została zaprojektowana dla zakładanej przepustowości. Należy dodać, że przy zakładanej wydajności sortowni na poziomie 70 000 Mg/rok i deklarowanym składzie odpadów zmieszanych wg przeprowadzonych obliczeń, wielkości frakcji 0-80 mm wydzielonej w hali sortowni powinna być na poziomie ok. 38 500 Mg/rok. Oznacza to, że od ok. 70% do 100% frakcji 0-80 mm wydzielonej w sortowni odpadów będzie poddawana stabilizacji w zależności od czasu trwania fazy kompostowania intensywnego.

B. Podstawowe operacje technologiczne

Zastosowano kompostowanie w specjalnie przystosowanych tunelach z otwieranym dachem. Dostarczane odpady trafiają do strefy dostawy i obróbki. Odpady ulegające biodegradacji mogą wymagać wymieszania i/lub uzupełnienia materiałem strukturalnym. Właściwą homogenizację materiału wsadowego można uzyskać dzięki zastosowaniu w ładowarce specjalnej łyżki umożliwiającej mieszanie i rozdrabnianie odpadów.

Tunele kompostujące zostają napełnione za pomocą ładowarki kołowej przy podniesionym dachu. Po napełnieniu tunelu dach oraz brama zostają szczelnie zamknięte i rozpoczyna się faza intensywnego kompostowania.

W uzasadnionych przypadkach istnieje możliwość nawilżenia materiału wsadowego za pomocą automatycznego systemu nawadniania w każdym z modułów. Podczas 19-28 dni procesu kompostowania intensywnego utrzymywany jest stały i jednostajny klimat wewnątrz materiału kompostującego. System sterowania reguluje napowietrzaniem ciśnieniowym oraz kontroluje temperaturę kompostowania tak, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału kompostującego podczas procesu intensywnego kompostowania.

Każdy tunel kompostowania ma pojemność zasypową od 250 do 280 m³. Napowietrzanie przewidziano ciśnieniowe. Nawadnianie wykonane wewnątrz modułów.

Po fazie intensywnego kompostowania materiał zostaje wyładowany z tuneli kompostowania intensywnego, tak samo jak zapełniany, czyli za pomocą ładowarki kołowej.

Czas procesu dla fazy dojrzewania, w zależności od rodzaju materiału i warunków pogodowych, wynosi około 5 do 8 tygodni. Napowietrzanie pryzm następuje przez przrzucanie ładowarką kołową lub przrzucarką.

Powierzchnia placu dojrzewania kompostu F = 2514 m² + 2456 dojrzewanie intensywne.

Okres procesu jest zależny od prowadzonej polityki i strategii sprzedaży gotowego kompostu na rynku, dla odpadów zielony i organicznych zbieranych selektywnie oraz

zagospodarowania frakcji ustabilizowanej biologicznie, w zależności od przetwarzanego strumienia wsadowego i obowiązujących uwarunkowań prawnych.

Po zakończeniu procesu dojrzewania kompost zostaje przesiany.

Dla kompostowni odpadów organicznych ulegających biodegradacji i zielonych zbieranych selektywnie, dodatkowo przewidziano plac do magazynowania wsadu o powierzchni $F = 370 \text{ m}^2$, znajdujący się w obszarze C2.

Zastosowane rozwiązanie technologiczne winno zapewniać możliwość kompostowania odpadów ulegających biodegradacji w przeciągu całego roku tj. również w okresie zimowym. Instalacja do kompostowania umożliwi kompostowanie frakcji organicznej wydzielonej z odpadów komunalnych niesegregowanych w ilości 26 000 Mg/rok.

Zużycie energii elektrycznej na 1 Mg odpadów dla fazy intensywnego kompostowania nie może przekraczać 10 kWh/Mg.

Instalacja do kompostowania niezależnie od pory roku zapewnia możliwość biologicznej stabilizacji odpadów ulegających biodegradacji, wydzielonych w procesie segregacji na instalacji do sortowania z odpadów komunalnych tj. frakcji drobnej 0-80 mm z sita.

6. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

6.1. Energia elektryczna – wstępne zapotrzebowanie mocy dla nowego Zakładu na terenie C wynosi – 1044,2 kW.

6.1.1. Zużycie surowców

Surowcami niezbędnymi do prowadzenia prac przy wykorzystaniu urządzeń na terenie Zakładu są:

- olej opałowy o zużyciu - 19,65 dm³/h,

7. Gospodarka wodno-ściekowa.

7.1. Gospodarka wodna.

Zakład Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu opiera gospodarkę wodną na zakupie wody pitnej od operatora zewnętrznego tj. Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji S. A. w Sosnowcu.

Woda wykorzystywana będzie do celów socjalnych, technologicznych, porządkowych i ochrony p.pożarowej. Zapotrzebowanie na wodę do celów technologicznych będzie wynosiło około 11 275,4 m³/rok.

7.2. Gospodarka ściekowa.

7.2.1. Źródła powstawania ścieków.

Na analizowanym terenie będą powstawały następujące rodzaje ścieków przemysłowych:

1. ścieki z procesów intensywnego kompostowania,
2. ścieki z procesów dojrzewania,
3. ścieki z placu do kompostowania odpadów zielonych w przyzmacach,
4. ścieki z utrzymania czystości pomieszczeń,
- hala demontażu sprzętu gospodarstwa domowego

- ścieki z sortowni,

5. ścieki z mycia kół samochodowych w brodziku dezynfekcyjnym.

Łączna ilość powstających ścieków przemysłowych wyniesie około: $Q_{\text{amax}} = 12\,586 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Stan i skład ścieków charakteryzuje się zawartością zanieczyszczeń: pH, ChZTCr, BZT5, zawiesiny ogólne oraz następujących substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, ołów, chrom ogólny, miedź, nikiel, cynk, węglowodory ropopochodne rtęć i kadm.

7.2.2. Sposób oczyszczania ścieków.

Dla zapewnienia wymagań stawianych przez gestora sieci, ścieki przemysłowe zostaną poddane procesowi oczyszczania. Pierwszy stopień stanowi zbiornik retencyjny (obiekt nr 20a) o objętości 200 m^3 stanowiący zarazem osadnik wstępny dla ścieków pochodzących z otwartych placów kompostowania i 12 komór intensywnego kompostowania.

Ścieki wstępnie podczyszczone będą dopływały do drugiego zbiornika retencyjnego – uśredniającego (obiekt nr 20c) o objętości 150 m^3 . Do zbiornika tego będą dopływały również ścieki przemysłowe pochodzące z utrzymania czystości pomieszczeń oraz okresowo ścieki z brodzika dezynfekcyjnego.

Przy czym ścieki z utrzymania czystości pomieszczeń do demontażu sprzętu gospodarstwa domowego (obiekt nr 4), charakteryzujące się podwyższoną zawartością węglowodorów ropopochodnych będą przed odprowadzeniem ich do zbiornika podczyszczone w 8 wysokosprawnych separatorach piasku i oleju typu Mini PEK A 0,6 o przepustowości nominalnej $1,8 \text{ l/s}$ każdy, zabudowanych w obiekcie nr 4.

Wszystkie powstające ścieki przemysłowe na analizowanym terenie w zbiorniku retencyjno-uśredniającym 20C będą napowietrzane strumienicami typu napowietrzającego. Z zbiorniku tym dodatkowo wprowadzono instalację do dozowania preparatu biologicznie czynnego do doczyszczania ścieków opartego np. na bioagumentacji (wspomaganie biologiczne) z wykorzystaniem biokultur (bakterii nityfikujących np. Bacillus czy Pseudomonas). Napowietrzanie ścieków spowoduje intensyfikację procesów usuwania związków azotu oraz obniży również wartości zanieczyszczeń wyrażonych wskaźnikami tlenowymi.

Dozowanie preparatu biologicznie czynnego w zbiorniku 20C odbywać się będzie w sposób ciągły pozwalając na dotrzymanie jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji RPWiK Sosnowiec S. A.

Ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego powstające na terenie Zakładu odprowadzane będą do miejskiej kanalizacji sanitarnej $\varnothing 600$ biegnącej w ul. Upadowej (kolektor Bobrek) w Sosnowcu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z połaci dachowych i części terenów utwardzonych odprowadzane będą do gruntu poprzez system rozsączający na tereny stanowiące własność Wnioskodawcy na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

8. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza.

8.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Na terenie Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu zorganizowanymi źródłami emisji substancji do powietrza są:

- instalacja odpylania hali sortowni. W hali sortowni, gdzie prowadzone są główne operacje technologiczne związane z przyjęciem odpadów, odzyskiem i wydzielaniem frakcji materiałowych, przeznaczonych do biologicznego przetwarzania odpadów, zanieczyszczone powietrze jest ujmowane, a następnie oczyszczane w filtrze tkaninowym z workami filtracyjnymi typu JET 9/5, o skuteczności odpylania na poziomie 99%. Odpylone powietrze wyprowadzane jest z hali do powietrza dwoma emitorami: E-1 i E-2. Czas pracy każdego emitora 3250 h/rok.
- kotłownia grzewcza o łącznej mocy 0,40 MW, wyposażona w 2 kotły opalane olejem opałowym. Spaliny z kotłów odprowadzane są do powietrza dwoma emitorami E-3 i E-4. Czas pracy emitora E-3 – 4032 h/rok, emitora E-4 – 6000 h/rok.

Źródłem niezorganizowanej emisji substancji do powietrza jest proces biokompostowania odpadów, prowadzony w 12 zamkniętych modułach kompostujących (bioreaktorach), zamykanych od góry dachem, który jest wykonany z półprzepuszczalnych membran. Konstrukcja membran pozwala na redukcję emisji zanieczyszczeń z procesu biokompostowania na poziomie 75 ÷ 98%. Czas kompostowania – 6000 h/rok.

9. Charakterystyka źródeł hałasu.

Na terenie analizowanej instalacji występują następujące źródła hałasu:

- stacjonarne źródła hałasu związane z pracą instalacji wentylacji obiektów, instalacji technologicznej
- hałas związany z ruchem komunikacyjnym pojazdów dostarczających odpady oraz pojazdów technicznych na terenie zakładu oraz składowiska
- hałas przenikający przez ściany zewnętrzne pomieszczeń w których znajdują się źródła hałasu

Wykaz głównych źródeł emisji hałasu:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Ilość	Średni czas pracy w porze dnia [godz.]	Średni czas pracy w porze nocy [godz.]	Skorygowany poziom mocy akustycznej A w porze dnia, dB	Skorygowany poziom mocy akustycznej A w porze nocy, dB
Emisja ze stacjonarnych źródeł hałasu dla czasu odniesienia						
1	Czerpnie ściennie hali sortowni o wym. 1,5mx1,5m – bud. 8	8	16	0	75	0
2	Wyrzutnie z filtra wyciągającego powietrze z hali sortowni (filtr Nestro) – bud. 8	2	16	0	87	0
3	Instalacja wentylacji kabin sortowniczych	2	16	0	80	0

	(czerpnia i wyrzutnia) – bud. 8					
4	Instalacja chłodnicza kabin sortowniczych – bud. 8	1	16	0	75	0
5	Wentylator dachowy – bud. 8	4	16	0	76	0
6	Centrale wentylacyjne – bud. 6	5	16	0	82	0
7	Wentylator dachowy – bud. 5+7	1	16	0	80	0
8	Centrale wentylacyjne dachowe – bud. 4	4	16	0	77	0
9	Czerpnie dachowe – bud. 4	3	16	0	65	0
Emisja hałasu z pomieszczeń						
	Nazwa źródła hałasu	Średni czas pracy w porze dziennej [godz.]	Średni czas pracy w porze nocnej [godz.]	Równoważny poziom dźwięku A w porze dnia, dB	Równoważny poziom dźwięku A w porze nocy, dB	
10	Hala główna	16	0	85	0	
11	Hala demontażu odpadów wielkogabarytowych	16	0	75	0	
12	Kompostownia odpadów ulegających biodegradacji, wiata przy kompostowni odpadów ulegających biodegradacji	16	8	70	70	

Wyznaczenie równoważnego poziomu mocy akustycznej dla poszczególnych typów mobilnych urządzeń technologicznych:

Nazwa urządzenia	Średni dzienny czas pracy z max. wydajnością h	Czas odniesienia	Równoważny poziom mocy akustycznej A L_{WA}
Hakowiec	2	8	105,0
Ładowarka teleskopowa	4	8	100,0
Rozrywarka	2	8	95,0
Ładowarka kołowa	2	8	100,0
Wózek widłowy	2	8	95,0
Ładowarka kołowa wraz z łyżką przesiewająco-rozdrabniającą	2	8	100,0

Rabarka	2	8	97,0
Sito mobilne	2	8	96,0
Ciągnik wraz z osprzętem	4	8	100,0

10. Czas pracy.

Zakład pracuje na jedną zmianę w godzinach 6⁰⁰ ÷ 22⁰⁰

II. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- zbieranie odpadów,
- przetwarzanie odpadów,
- magazynowanie odpadów.

1. Wytwarzanie odpadów.

1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,00
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	10,00
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	10,00
4.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	10,00
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,00
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,00
8.	15 01 10*	Opakowania po substancjach niebezpiecznych	2 000,00
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	50,00
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) obrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	30,00

11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione 16 02 09 do 16 02 12	100,00
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	50,00
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,000
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	2,000
15.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100,00
16.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	500,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7000,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1000,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2000,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2000,00
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20000,00
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7000,00
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	300,00
9.	ex16 01 03	Zużyte opony	10,00
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	100,00
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10,00
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	50,00
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10,00
14.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1 050,00
15.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	12 500,00
16.	ex19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	2 500,00
17.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	10 000,00

18.	19 12 01	Papier i tektura	6000,00
19.	19 12 02	Metale żelazne	3000,00
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	1500,00
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4000,00
22.	19 12 05	Szkło	4000,00
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,00
24.	19 12 08	Tekstylnia	200,00
25.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	12 000,00
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa <80 mm	25 000,00
27.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- frakcja nadsitowa >80 mm	25 000,00

1.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Odpady niebezpieczne.

13 01 10 - mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych.*

Są to odpady w postaci przepracowanych mineralnych olei hydraulicznych powstających w wyniku wymiany olejów w eksploatowanych urządzeniach instalacji. Jest to mieszanina ciekłych węglowodorów, składnikami pierwotnymi olejów są węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne (zawierające siarkę, azot i tlen) ponadto oleje zawierają dodatki wchodzące w skład pakietu dodatków uszlachetniających, zawierające m.in. związki takich pierwiastków jak chlor, siarka, fosfor. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H3-B, H5, H14.

13 01 11 - syntetyczne oleje hydrauliczne.*

Są to odpady w postaci przepracowanych olei hydraulicznych powstających w wyniku wymiany olejów w eksploatowanych urządzeniach instalacji. Oleje syntetyczne to oleje, których podstawowym składnikiem są substancje nie będące produktami bezpośredniego przetwórstwa ropy naftowej. Najczęściej są to syntetyczne węglowodory tj. alkilowane aromaty lub inne substancje tj. dwuestry, poliglikole lub silikony. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H3-B, H5, H14.

13 01 13 - Inne oleje hydrauliczne.*

Są to odpady w postaci przepracowanych olei hydraulicznych powstających w wyniku wymiany olejów w eksploatowanych urządzeniach instalacji. Jest to substancja smarna której podstawowym składnikiem w około 99% procentach jest tak zwany olej bazowy

a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości. Olej hydrauliczny jest używany jako medium robocze w napędach hydraulicznych i układach tłumiących. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H3-B, H5, H14.

13 02 04 - Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne.*

Są to odpady w postaci przetworzonych mineralnych olei silnikowych, przekładniowych i smarowych w urządzeniach technicznych niezbędnych do funkcjonowania instalacji, głównie w celu zmniejszenia tarcia i chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. Głównym składnikiem tych olei są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje te zawierają związki chlorowcoorganiczne. Oleje pracują w urządzeniach w układzie zamkniętym, a zatem zanieczyszczenia gromadzą się w nich w sposób ciągły. Zanieczyszczenia zewnętrzne stanowią cząstki pyłu lub piasku. Do zanieczyszczeń wewnętrznych zaliczane są cząstki pyłu lub metali nie usunięte, w czasie produkcji, produkty niepełnego zużycia się elementów silnika. Produkty niepełnego spalania cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu, oraz produkty przemian chemicznych oleju - są to substancje, które powstają w wyniku termicznego rozkładu i polimeryzacji węglowodorów wchodzących w skład olejów oraz będące produktami przemian dodatków uszlachetniających. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H3-B, H5, H14.

13 02 05 - Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.*

Są to odpady w postaci przetworzonych mineralnych olei silnikowych, przekładniowych i smarowych z urządzeń technicznych niezbędnych do funkcjonowania instalacji, głównie w celu zmniejszenia tarcia i chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. Jest to mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych zanieczyszczone związkami przedostającymi się do oleju z zewnątrz i tworzącymi się w urządzeniu, w którym olej jest wykorzystywany. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H3-B, H5, H14.

13 02 06 - syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.*

Są to odpady w postaci przetworzonych syntetycznych olei silnikowych, przekładniowych i smarowych z urządzeń technicznych niezbędnych do funkcjonowania instalacji, głównie w celu zmniejszenia tarcia i chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. Jest to mieszanina wyjściowych olejów bazowych zawierających węglowodory aromatyczne i alifatyczne lub inne substancje tj. dwuestry, poliglikole lub silikony, zanieczyszczonych substancjami przedostającymi się do oleju w wyniku pracy urządzenia. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H3-B, H5, H14.

13 02 08 - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.*

Są to odpady w postaci przetworzonych olei silnikowych, przekładniowych i smarowych z urządzeń technicznych niezbędnych do funkcjonowania instalacji, głównie w celu zmniejszenia tarcia i chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów

metalowych przed korozją. Jest to mieszanina wyjściowych olejów bazowych zawierających węglowodory aromatyczne i alifatyczne zanieczyszczonych substancjami przedostającymi się do oleju w wyniku pracy urządzenia. Zawierają związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd., V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu w tym z wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H3-B, H5, H14.

15 01 10 - Opakowania po substancjach niebezpiecznych.*

Są to odpady w postaci opakowań zawierających pozostałości substancji niebezpiecznych do których zaliczamy opakowania jednostkowe, zbiorcze oraz pozostałe np. transportowe w których znajdują się pozostałości lub które są zanieczyszczone substancjami uznawanymi za niebezpieczne powstałe w wyniku sortowania na sortowni. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako: H5, H6, H14.

15 01 11 - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi.*

Są to odpady w postaci opakowań z metali zawierających porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego zaliczamy opakowania jednostkowe, zbiorcze oraz pozostałe np. transportowe w których znajdują się pozostałości lub które są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi powstałe w wyniku sortowania na sortowni. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 H5, H6, H14.

15 02 02 - sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. PCB).*

Są to odpady w postaci szmat, ścierek zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi, ubrania ochronne i rękawice robocze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, piasek lub inny sorbent zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi (np. związkami ropopochodnymi) używany do pochłaniania ewentualnych wycieków substancji niebezpiecznych w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz na powierzchniach trwale utwardzonych powstających w wyniku prowadzonych prac remontowych i konserwacyjnych na terenie instalacji. Są to substancje mineralne i organiczne oraz tworzywa sztuczne takie jak: polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretany, poliestry o właściwościach ekotoksycznych, łatwopalnych.

16 02 13 - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12*

Są to odpady w postaci urządzeń elektronicznych, sprzętu elektronicznego do których należy sprzęt komputerowy, urządzenia radiowe i telewizyjne oraz sprzęt łączności, które powstają w wyniku eksploatacji instalacji oraz w wyniku sortowania na sortowni. Jest to mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (w tym szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonit, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych. Pod względem wagowym dominują metale i tworzywa sztuczne. W odpadach sprzętu elektronicznego znajdują się również substancje niebezpieczne takich

jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom sześciowartościowy lub środki zmniejszające palność np. polibromowane bifenyle PBB i polibromowany defenyloeter PODE. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H5, H6, H10, H11, H14.

16 02 15 - niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń.*

Są to odpady w postaci złomu elektronicznego do których należy sprzęt komputerowy, urządzenia radiowe i telewizyjne oraz sprzęt łączności, które powstają w wyniku eksploatacji instalacji oraz w wyniku sortowania na sortowni. Jest to mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (w tym szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonit, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych. Pod względem wagowym dominują metale i tworzywa sztuczne. W odpadach sprzętu elektronicznego znajdują się również substancje niebezpieczne takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom sześciowartościowy lub środki zmniejszające palność np. polibromowane bifenyle PBB i polibromowany defenyloeter PODE. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H5, H6, H10, H11, H14.

16 06 01 - baterie i akumulatory ołowiowe.*

Są to odpady w postaci zużytych i niesprawnych akumulatorów ołowiowych powstających w wyniku ich wymiany na nowe w instalacji oraz w wyniku sortowania na sortowni. Skład tych odpadów to ołów, polipropylen, kwas siarkowy o właściwościach wskazanych w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H5, H6, H10, H11, H14.

16 06 02 - baterie i akumulatory niklowo-kadmowe.*

Są to odpady w postaci zużytych i niesprawnych akumulatorów kadmowo-niklowych wykorzystywanych do funkcjonowania instalacji oraz w wyniku sortowania na sortowni. Skład tych odpadów to kadm, nikiel, polipropylen, ług sodowy i ług potasowy o właściwościach wskazanych w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H5, H6, H14.

19 12 06 - drewno zawierające substancje niebezpieczne.*

Są to odpady w postaci zużytego drewna zanieczyszczonego substancjami niebezpiecznymi jak np. impregnatami, powłokami ochronnymi. Odpady te powstają w wyniku sortowania odpadów na terenie zakładu. Skład tych odpadów to celuloza, hemiceluloza, lignina zawierające substancje niebezpieczne tj. np. węglowodory chlorowane, związki aniliny, organiczne związki cyny. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H5, H6, H14.

19 12 11 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów , zawierające substancje niebezpieczne.*

Są to odpady w postaci zmieszanych substancji i przedmiotów zawierających związki niebezpieczne powstające w wyniku mechanicznej segregacji odpadów komunalnych, poddawanych obróbce głównie na sitach. Skład tych odpadów to celuloza, hemiceluloza, lignina, krzemionka, metale żelazne, metale nieżelazne, włókna naturalne i sztuczne. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami wskazanymi w ustawie o odpadach w załączniku nr 3 jako H5, H6, H14.

Odpady inne niż niebezpieczne.

15 01 01 – opakowania z papieru i tektury.

Są to odpady w postaci kartonów, tektury falistej, tektury litej powstające w wyniku sortowania na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych oraz opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji. Skład tych odpadów to celuloza o właściwościach nie wykazujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne.

15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych.

Są to odpady w postaci butelek PET i innych opakowań z tworzywa sztucznego powstające w wyniku sortowania na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych oraz opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji. Skład tych odpadów to głównie: polietylen, polipropylen, poliuretany, poliestry, polimery syntetyczne i węgiel (sadza) o właściwościach nie wykazujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

15 01 03 – opakowania z drewna.

Są to odpady w postaci różnych wielkości elementów z drewna powstające w wyniku sortowania na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych oraz opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji. Skład tych odpadów to głównie drewno. o właściwościach nie wykazujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne.

15 01 04 – opakowania z metali.

Są to odpady w postaci puszek stalowych, aluminiowych i innych opakowań metalowych (np. beczki) powstające w wyniku sortowania na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych oraz opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji. Skład tych odpadów to metale żelazne i nieżelazne o właściwościach nie wykazujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

15 01 05 – opakowania wielomateriałowe.

Są to odpady w postaci opakowań składających się z dwóch lub więcej materiałów powstające w wyniku sortowania na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji. Skład tych odpadów to metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne takie jak; polietylen, polipropylen, polistyren, poliuretany, poliestry, celuloza i lignina o właściwościach nie wykazujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

15 01 07 – opakowania ze szkła.

Są to odpady w postaci słoików, butelek i inne opakowania ze szkła powstające w wyniku sortowania na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji. Skład

tych odpadów to głównie krzemionka (SiO₂). Barwę szkła nadają różne składniki zatem zawierają związki manganu, niklu, żelaza, chromu o właściwościach obojętnych.

ex 16 01 03 – zużyte opony (z wyłączeniem opon z pojazdów samochodowych).

Są to odpady w postaci zużytych opon powstające w wyniku wymiany zużytego ogumienia w różnych pojazdach i maszynach kołowych niezbędnych do funkcjonowania instalacji. Skład tych odpadów to metale żelazne i nieżelazne, guma, kauczuk, włókna naturalne i sztuczne o właściwościach palnych, nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

16 02 14 - Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13 (zużyty sprzęt komputerowy).

Są to odpady w postaci urządzeń elektronicznych, sprzętu elektronicznego do których należy sprzęt komputerowy, urządzenia radiowe i telewizyjne oraz sprzęt łączności, które powstają w wyniku eksploatacji instalacji oraz powstałe w wyniku sortowania na sortowni. Jest to mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła gumy, papieru, ebonit, drewna. W odpadach sprzętu elektronicznego nie znajdują się substancje niebezpieczne jak i metale ciężkie. Odpad ten nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

16 02 16 - Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.

Są to odpady w postaci zużytych tonerów drukarskich powstające w wyniku wymiany materiałów eksploatacyjnych w urządzeniach związanych z funkcjonowaniem instalacji oraz powstałe w wyniku sortowania na sortowni. Skład tych odpadów to metale żelazne i metale nieżelazne, węgiel, tworzywa sztuczne takie jak; polipropylen, polistyren, poliuretany i poliestry o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

16 06 04 - Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).

Są to odpady w postaci zużytych baterii jednorazowego użytku powstające w wyniku sortowania na sortowni mechaniczno-ręcznej zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozyskiwane z selektywnej zbiórki. Skład tych odpadów to metale żelazne i nieżelazne, elektrolity o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

16 06 05 – inne baterie i akumulatory.

Są to odpady w postaci zużytych baterii jednorazowego użytku powstające w wyniku sortowania na sortowni mechaniczno-ręcznej zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozyskiwane z selektywnej zbiórki. Skład tych odpadów to metale żelazne i nieżelazne, elektrolity o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych.

Są to odpady z kompostowni powstające w wyniku biologicznego przetwarzania. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne takie jak drewno, szkło, kamienie, tworzywa sztuczne o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania).

Są to odpady w postaci kompostu nie odpowiadającego wymaganiom powstające w wyniku biologicznego przetwarzania. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

ex 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie.

Są to odpady powstające w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów zielonych. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

19 05 99 – inne niewymienione odpady.

Są to odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów powstające w wyniku biologicznego przetwarzania. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

19 12 01 – papier i tektura.

Są to odpady w postaci papieru lub tektury powstające w wyniku sortowania odpadów. Skład tych odpadów to celuloza o właściwościach nie wywołujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, biodegradowlane.

19 12 02 – metale żelazne (żelazo i stal).

Są to odpady w postaci elementów z żelaza i stali powstające w wyniku sortowania odpadów. Skład tych odpadów to stal jest to stop żelaza z węglem o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

19 12 03 – metale nieżelazne.

Są to odpady w postaci elementów z miedzi z brązu, mosiądzu, aluminium, ołowiu, cynku, cyny powstające w wyniku sortowania odpadów. Skład tych odpadów to aluminium, cyna, cynk miedź, ołów o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

19 12 04 – tworzywa sztuczne i guma.

Są to odpady w postaci z tworzywa sztucznego i gumy powstające w wyniku sortowania odpadów. Skład tych odpadów to tworzywa sztuczne, głównie: polietylen, polipropylen, poliuretany, poliestry, polimery syntetyczne i węgiel (sadza) o właściwościach nie powodujących zagrożenia dla środowiska.

19 12 05 – szkło.

Są to odpady w postaci szkła nieopakowaniowego powstające w wyniku sortowania odpadów. Skład tych odpadów to głównie krzemionka o właściwościach obojętnych.

19 12 07 – drewno inne niż wymienione w 19 12 06.

Są to odpady w postaci drewna nieopakowaniowego powstające w wyniku sortowania odpadów. Skład tych odpadów to głównie drewno o właściwościach palnych, nie powodujących zagrożenia dla środowiska.

19 12 08 – tekstylia.

Są to odpady w postaci tkanin z włókien naturalnych lub sztucznych powstające w wyniku sortowania odpadów. Skład tych odpadów to włókna naturalne lub włókna sztuczne o właściwościach nie powodujących zagrożenia dla środowiska.

19 12 10 – odpady palne (paliwo alternatywne).

Są to zanieczyszczone odpady głównie z tworzyw sztucznych powstające w wyniku sortowania odpadów charakteryzujące się odpowiednią kalorycznością. Skład tych odpadów to celuloza, lignina i polimery oraz tworzywa sztuczne takie jak: polietylen, polipropylen, poliuretany, poliestry o właściwościach palnych, nie powodujących zagrożenia dla środowiska.

19 12 12 – inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa.

Są to odpady ulegające biodegradacji – frakcja podsitowa powstające w wyniku mechanicznej obróbki odpadów – frakcja podsitowa < 80 mm. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne o właściwościach nie powodujących zagrożenia dla środowiska.

19 12 12 – inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa > 80 mm.

Są to odpady będące frakcją nadsitową powstające w wyniku mechanicznej obróbki odpadów – frakcja nadsitowa > 80 mm. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne o właściwościach nie powodujących zagrożenia dla środowiska.

1.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Sposób zapobiegania powstawaniu odpadów polegać będzie na:

- prowadzeniu segregacji odpadów u źródła tj. w miejscu powstawania odpadów,
- zakupie urządzeń posiadających wydłużony okres gwarancji,
- zakupie źródeł światła o wydłużonym okresie pracy,
- stosowaniu w gospodarce magazynowej trwałych opakowań wielokrotnego użytku.

W przypadku braku możliwości zagospodarowania odpadów wytworzonych we własnym zakresie odpady zostaną przekazane do dalszego przetwarzania innym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w gospodarce odpadami.

Ponadto w celu ograniczenia negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko prowadzone będzie:

- selektywne zbieranie i magazynowanie wytwarzanych odpadów,
- właściwe magazynowanie odpadów, zabezpieczające odpady przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych,
- odpowiednie magazynowanie odpadów niebezpiecznych w magazynie odpadów niebezpiecznych z zachowaniem warunków ich prawidłowego i bezpiecznego magazynowania,
- w miejscach magazynowania odpadów urządzeń lub środków służących do neutralizacji ewentualnych wycieków odpadów, spełniające wymagania wszystkich obowiązujących przepisów, norm w zakresie magazynowania odpadów,
- szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego gospodarowania odpadami,
- ilościowe i jakościowe ewidencjonowanie odpadów oraz sporządzanie rocznych sprawozdań umożliwiających monitoring prowadzonej na terenie zakładu gospodarki odpadami.

1.4. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Na terenie przedmiotowej instalacji będzie funkcjonował system gospodarowania odpadami wytwarzanymi uwzględniający:

- segregację odpadów i selektywny sposób ich magazynowania,
- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie instalacji,
- przekazywanie odpadów do odzysku lub unieszkodliwiania innym podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odbieranymi odpadami.

Skuteczna realizacja systemu winna ograniczyć do minimum wpływ gospodarki odpadami na środowisko. Wytwarzane w związku z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji odpady będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska w wyznaczonych miejscach i specjalnych oznaczonych pojemnikach.

1.5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Sposób magazynowania odpadów wytworzonych będzie uzależniony od ich charakteru, właściwości oraz stanu fizycznego. Wszystkie odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska. Wytworzone odpady niebezpieczne magazynowane będą w szczelnych oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie gromadzonych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone będzie w środki niezbędne do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów. Odpady inne niż niebezpieczne w zależności od swoich właściwości i stanu fizycznego magazynowane będą w pojemnikach, beczkach lub luzem. Pomieszczenie magazynowe jest odpowiednio oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

Odpady o kodach: 19 05 01, 19 05 99, nie będą magazynowane. Bezpośrednio po procesie przetwarzania będą kierowane do unieszkodliwiania na składowisku odpadów.

Odpady o kodach: 13 01 10*, 13 01 11*, 13 01 13*, 13 02 04*, 13 02 05*, 13 02 06*, 13 02 08* magazynowane będą w szczelnych zamykanych pojemnikach metalowych lub beczkach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu ZPiUOK w Sosnowcu.

Odpady o kodach: 15 01 10*, 15 01 11* magazynowane będą w szczelnych zamykanych pojemnikach chemoodpornych lub beczkach odpowiednio oznakowanych usytuowanych na regałach w sposób zapewniający bezpieczeństwo lub na utwardzonym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu ZPiUOK w Sosnowcu.

Odpad o kodzie: 15 02 02* magazynowany będzie w szczelnych zamykanych pojemnikach metalowych lub beczkach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu ZPiUOK w Sosnowcu.

Odpady o kodach: 16 02 13*, 16 02 15*, 16 06 01*, 16 06 02*, 19 12 06*, 19 12 11* magazynowane będą w szczelnych pojemnikach chemoodpornych odpowiednio oznakowanych usytuowanych na regałach w sposób zapewniający bezpieczeństwo lub na utwardzonym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu ZPiUOK w Sosnowcu.

Odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 16 01 03, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 10, 19 12 12

magazynowane będą luzem na utwardzonej posadzce lub w pojemnikach w zadaszonych boksach usytuowanych na terenie C zakładu ZPiUOK w Sosnowcu.

Odpady o kodach: 16 02 14, 16 02 16, 16 06 04, 16 06 05 magazynowane będą w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie odpadu odpowiednio oznakowanych usytuowanych na terenie zakładu ZPiUOK w Sosnowcu.

Odpady o kodach: 19 05 03, ex19 05 03 będą magazynowane na placu przeznaczonym do magazynowania kompostu na terenie zakładu ZPiUOK w Sosnowcu.

2. Zbieranie odpadów.

2.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
2	10 01 02	Popioły lotne z węgla
3	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14
4	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych
5	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
9	16 01 03	Zużyte opony
10	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
11	17 01 02	Gruz ceglany
12	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
13	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
14	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
15	17 03 80	Odpadowa papa
16	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
17	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione

		w 17 08 01
18	20 01 13*	Rozpuszczalniki
19	20 01 14*	Kwasy
20	20 01 15*	Alkalia
21	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
22	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)
23	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
24	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
25	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
26	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
27	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne
28	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
29	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
30	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
31	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
32	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
33	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
34	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
35	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
36	20 01 38	Drewno inne niż wymienione

2.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów.

Zakład Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu zbieranie odpadów będzie prowadzić przy ul. Grenadierów skrytka pocztowa 86 do terenu którego zakład posiada tytuł prawny.

2.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Sposób magazynowania odpadów zbieranych będzie uzależniony od ich charakteru, właściwości oraz stanu fizycznego. Wszystkie odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska. Zbierane odpady niebezpieczne magazynowane będą w szczelnych oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie gromadzonych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone będzie w środki niezbędne do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów. Odpady inne niż niebezpieczne w zależności od swoich właściwości i stanu fizycznego magazynowane będą w pojemnikach, beczkach lub luzem. Pomieszczenie magazynowe jest odpowiednio oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

Odpady o kodach: 13 02 06*, 13 02 08*, 15 01 10*, 15 02 02* magazynowane będą w szczelnych zamykanych beczkach odpowiednio oznakowanych na utwardzonym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie C zakładu ZPiUOK w Sosnowcu.

Odpady o kodach: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 15, 10 01 80, będą magazynowane luzem w zadaszonych boksach lub wiatkach znajdujących się na terenie C zakładu ZPiUOK w Sosnowcu oraz w kontenerach, pojemnikach lub beczkach odpowiednio oznakowanych.

Odpad o kodzie: 16 01 03 będzie magazynowany luzem bezpośrednio na posadzce w zadaszonych boksach znajdujących się na terenie C zakładu ZPiUOK w Sosnowcu oraz w różnego rodzaju pojemnikach, kontenerach lub beczkach odpowiednio oznakowanych.

Odpady o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 80, 17 03 80, 17 04 11, 17 08 02 będą magazynowane luzem na utwardzonym podłożu lub w oznakowanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu ZPiUOK w Sosnowcu.

Odpady o kodach: 20 01 13*, 20 01 14*, 20 01 15*, 20 01 17*, 20 01 19*, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 25, 20 01 26*, 20 01 27*, 20 01 28, 20 01 29*, 20 01 30, 20 01 31*, 20 01 32, 20 01 33*, 20 01 34, 20 01 37*, 20 01 38 magazynowane będą w szczelnych pojemnikach chemoodpornych, kontenerach lub beczkach odpowiednio oznakowanych usytuowanych na regałach w sposób zapewniający bezpieczeństwo lub na utwardzonym podłożu w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie C zakładu ZPiUOK w Sosnowcu.

2.4. Opis metody lub metod zbierania odpadów.

Odpady będą zbierane w sposób selektywny, uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko. Zebrane odpady poddane będą ewidencji zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Teren na którym ustawione będą kontenery do magazynowania odpadów jest utwardzony. Do magazynowania odpadów niebezpiecznych stosowane będą szczelne, opisane pojemniki, kontenery lub beczki, które wykonane będą z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w magazynowanych odpadach. Zbierane odpady będą czasowo magazynowane do czasu ich przekazania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na ich przetwarzania lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym do wykorzystania na ich własne potrzeby zgodnie z obowiązującymi przepisami.

3. Przetwarzanie odpadów.

3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania.

3.1.1. Sortownia odpadów komunalnych.

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

A. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 500,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	25,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	200,00
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000,00
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 500,00
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	300,00
9.	20 01 01	Papier i tektura	2 500,00
10.	20 01 02	Szkło	2 500,00
11.	20 01 10	Odzież	150,00
12.	20 01 11	Tekstyli	150,00
13.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	150,00
14.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2 500,00
15.	20 01 40	Metale	150,00
16.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	40 000,00
17.	20 02 03	Inne odpady nieulagające biodegradacji	1 000,00
18.	20 03 01	Niesegregowane odpady komunalne	50 000,00
19.	20 03 02	Odpady z targowisk	500,00
20.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000,00

Roczna masa odpadów przetwarzanych w procesie R-12 nie przekroczy 70 000 Mg/rok

B. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 000,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 000,00
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 000,00
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 000,00
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100,00
9.	15 01 10*	Opakowania po substancjach niebezpiecznych	2 000,00
10.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (30p. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	50,00
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione 16 02 09 do 16 02 12	100,00
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	100,00
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	30,00
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10,00
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,00
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	2,00
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	50,00
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10,00
19.	19 12 01	Papier i tektura	6 000,00
20.	19 12 02	Metale żelazne	3 000,00
21.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500,00
22.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	4 000,00
23.	19 12 05	Szkło	4 000,00

24.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100,00
25.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 191206	500,00
26.	19 12 08	Tekstylika	200,00
27.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	12 000,00
28.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	500,00
29.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa <80 mm	25 000,00
30.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- frakcja nadsitowa >80 mm	25 000,00

3.1.2. Biologiczne przetwarzanie odpadów – kompostowanie w bioreaktorach.

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

A. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 08 01	Skratki	300,00
2.	19 08 02	Zawartość piaskowników	500,00
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 frakcja podsitowa <80 mm	25 000,00
4.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	500,00
5.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	1 200,00

* Roczna masa odpadów przetwarzanych w procesie R3 nie przekroczy 26 000 Mg/rok.

B. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	800,00
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	10 000,00
3.	19 05 99	Inne wymienione odpady	10 000,00

3.1.3 Biologiczne przetwarzanie odpadów- kompostowanie w przyzmach.

R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

A. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	180,00
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	180,00
3.	03 01 01	Odpady z kory i korka	50,00
4.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	50,00
5.	19 09 02	Osady z klarowania wody	20,00
6.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	2 000,00
7.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	2 500,00
8.	20 03 02	Odpady z targowisk	100,00

Roczna masa odpadów przetwarzanych w procesie R3 nie przekroczy 3 000 Mg/rok.

B. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	250,00

2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	2 500,00
3.	ex19 05 03	Materiał po procesie kompostowania	2 500,00

3.2. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie na terenie Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu przy ul. Grenadierów skrytka pocztowa 86.

W instalacji prowadzone będą następujące procesy przetwarzania odpadów:

- R-3- recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane, jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).
- R-12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów R1-R11.

3.3. Proces sortowania.

Proces sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych zbiórki sklasyfikowany jako proces R-12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów R1-R11 prowadzony jest wewnątrz hali sortowni, początkowo w strefie buforowej gdzie realizowana jest wstępna segregacja elementów wielkogabarytowych i odpadów niebezpiecznych. Po rozładunku w obszarze przyjęcia i po wstępnej kontroli odpady kierowane są na sito bębnowe.

W hali sortowni prowadzone są następujące działania:

- wyładunek dowożonych odpadów w buforze odpadów,
- wstępna segregacja odpadów i wydzielenie ze strumienia odpadów wielkogabarytowych oraz niebezpiecznych,
- odpady z płyty wyładowniczej wewnątrz hali za pomocą ładowarki są załadowywane do rozrywarki worów i dozowanie na przenośni kanałowy załadowniczy,
- z przenośnika kanałowego odpady kierowane są do kabiny wstępnej segregacji gdzie wydzielone zostają odpady, które mogą zakłócić proces sortowania na instalacji tj, kartony, folia, itp., odpady niebezpieczne,
- z kabiny wstępnej za pomocą przenośników odpady kierowane są do sita bębnowe,
- w sicie odpady są rozdzielone na następujące frakcje odpadów:
 - 0 – 80 mm – frakcja drobna,
 - 80 – 300 mm – frakcja średnia,
 - powyżej 300 mm – frakcja gruba nadsitowa
- frakcja gruba nadsitowa kierowana jest na kabinę sortowniczą,
- w mechaniczno – ręcznej segregacji z frakcji grubej nadsitowej wyodrębnione zostaną m.in. folie, karton, papier, które zostaną skierowane na przenośnik kanałowy do belowania,
- frakcja drobna kierowana jest do podczyszczenia za pomocą separatora elektromagnetycznego,

- frakcja średnia poprzez układ przenośników taśmowych kierowana jest w pole działania separatora optycznego, gdzie wydzielone zostanie tworzywo sztuczne min PE, PP, PET, PS,
- dalej frakcja średnia zawierająca papier kierowana jest do podczyszczenia za pomocą separatora elektromagnetycznego,
- dalej frakcja średnia kierowana jest na separator optyczny papieru,
- wydzielona frakcja papieru kierowana jest poprzez układ przenośników do kabiny sortowniczej ręcznej,
- papier mix pozostały na przenośniku sortowniczym po wydzieleniu ręcznym zanieczyszczeń i kartonu automatycznie kierowany jest do boksu na papier,
- pozostała frakcja po wydzieleniu papieru kierowana jest do separatora metali nieżelaznych,
- frakcja tworzyw sztucznych wydzielona z frakcji średniej kierowana jest do separatora balistycznego,
- następnie wydzielona ze strumienia tworzyw sztucznych frakcja lekka kierowana jest do separatora optycznego w celu wydzielenia zanieczyszczeń z folii PE,
- wydzielona folia PE kierowana jest do kabiny sortowniczej w celu doczyszczenia bądź rozsortowania,
- frakcja ciężka tworzyw sztucznych wydzielona poprzez separator balistyczny kierowana jest na separator optyczny umożliwiający automatyczne wydzielenie PET mix, PET danego koloru lub PE, PP,
- następnie wydzielona frakcja PET kierowana jest do kabiny sortowniczej w celu wydzielenia zanieczyszczeń oraz podziału na kolory,
- pozostałość po wydzieleniu PET mix lub PET danego koloru kierowana jest na kolejny separator optyczny w celu wydzielenia frakcji PE z lub bez PPI lub innego tworzywa sztucznego,
- następnie wydzielona frakcja PE lub PP kierowana jest do kabiny sortowniczej w celu wydzielenia zanieczyszczeń,
- wysortowane odpady kierowane są do boksów pod kabiną sortowniczą skąd za pomocą wózków widłowych skierowane zostaną na przenośnik kanałowy i dalej transportowane są do prasy belującej,
- wydzielone metale żelazne i nieżelazne są kierowane do pojemników/kontenerów,
- pozostałość odpadów stanowiący balast posortowniczy przekazywana jest jako paliwo alternatywne lub jest kierowane do dalszego unieszkodliwiania.

Sortowanie ręczne.

Proces segregacji odpadów zbieranych selektywnie będzie przebiegał analogicznie do procesu segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Na potrzeby segregacji odpadów selektywnie zebranych przewidziano możliwość połączenia frakcji 0-80 mm z frakcją 80-300 mm celem skierowania całego strumienia odpadów 0-300 mm w obszar automatycznej segregacji na separatorach optycznych.

4. Procesy biologicznego przetwarzania odpadów.

Procesy biologicznego przetwarzania odpadów przebiegają w dwóch systemach biologicznego przetwarzania odpadów w ramach procesu R-3- recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane, jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania):

- a) kompostowanie odpadów zielonych na placu do kompostowania odpadów w technice polowej/ przyzmowej,
- b) w 12 modułach kompostujących typu Biodegma,

4.1. Kompostowanie odpadów zielonych.

Kompostowanie odpadów zielonych prowadzone będzie na placu do kompostowania odpadów w technice polowej/ przyzmowej. Wydajność roczna wynosi 3 000 Mg/rok.

Dla potrzeb kompostowania odpadów zielonych został zrealizowany:

- plac magazynowania czasowego masy roślinnej;
- stanowisko przygotowania wsadu;
- plac kompostowy;
- magazyn gotowego kompostu.

4.1.1. Technologia kompostowania zielonej trawy

W zależności od okresowego nasilenia dowozu do kompostowni poszczególnych komponentów surowcowych warianty łączenia masy roślinnej układanej w przyzmy mogą być następujące:

- masa roślinna z trawników – trawa;
- trawa + zrębki drzewne (względnie trociny) w proporcji wagowej 1:1 (sucha masa tych komponentów);
- trawa + zrębki drzewne (trociny) w proporcji 2 : 1.

Odpady przeznaczone do kompostowania są układane w przyzmy, które w zależności od warunków pogodowych i terenowych mogą mieć różne wymiary. W celu przyspieszenia procesu kompostowania mogą być stosowane różnego rodzaju szczepionki, które mają na celu przyspieszenie procesu. Aby proces kompostowania odpadów przebiegał prawidłowo muszą być spełnione trzy podstawowe warunki:

- optymalna zawartość wody w kompostowanej masie,
- optymalny dopływ powietrza do przyzmy,
- optymalna temperatura w przyzmy.

W trakcie procesu kompostowania przyzma ma być przerzucona przynajmniej 3 razy:

- I przerzucanie – po 1 miesiącu od ułożenia przyzmy;
- II przerzucanie – po 1 miesiącu od pierwszego przerzucenia (nie później);
- III przerzucenie – po 2 miesiącach (nie później) od drugiego przerzucania.

4.1.2. Technologia kompostowania zestarzałej masy roślin (z trawników i o gródków)

Do tego rodzaju odpadów zaliczać się będą:

- zbiory przekwitniętych (półsuchych) traw,
- odpady z ogrodów działkowych i przydomowych,
- odpady z targowisk i pozostałych miejsc obrotu płodami rolnymi.

Taka masa odpadowa będzie kompostowana bez innych roślinnych dodatków i wymagała dobrego ale stopniowego nawilżania, jak również mechanicznego rozdrobnienia - sieczkowania. Prysmę formować się będzie nakładając odpady kolejnymi warstwami o grubości około 0,5 m. Przerzucenie pryzmy i przesiewanie kompostowej masy będzie prowadzone tak samo jak w przypadku kompostowania zielonej masy traw.

4.1.3. Technologia kompostowania listowia drzew

Listowie drzew jest znacznie trudniejsze do kompostowania niż masa trawiasto-zielona. Z tego względu listowie drzew powinno być kompostowane łącznie z pozostałymi odpadami roślinnymi.

Kompost wytwarzany dla celów rolniczych powinien spełniać wymagania zawarte w ustawie z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu (Dz. U. Nr 147, poz. 1033). W przypadku niespełniania wymagań w/w ustawy, wytworzony kompost będzie klasyfikowany jako odpad o kodzie 19 05 03, natomiast w przypadku spełniania wymagań Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 stycznia 2015 roku w sprawie procesu odzysku R10 odpad będzie klasyfikowany jako kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie (ex 19 05 03) i kierowany do odzysku.

5. Kompostownia odpadów ulegających biodegradacji.

Przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji prowadzone będzie w obiekcie kompostowni typu Biodegma, który stanowi zespół dwunastu modułów kompostujących oraz dwóch modułów wentylacyjnych w postaci wiaty w konstrukcji stalowej przyległej do ściany tylnej modułów kompostujących. Wydajność kompostowni odpadów ulegających biodegradacji to ok. 26 000 Mg/rok. frakcji podsitowej 0-80 mm wydzielonej z sortowni odpadów.

Dostęp do modułów kompostujących obsługiwanych przez ładowarkę kołową przewidziano od strony placów kompostowania pryzmowego. Wjazdy do wnętrza każdego z modułów są zamykane bramami dwuskrzydłowymi. Moduły kompostujące są zamykane od góry otwieranym dachem.

Proces kompostowania odpadów prowadzony będzie w trzech fazach:

- faza I – kompostowanie intensywne z pełną automatyczną kontrolą przebiegu procesu,
- faza II – dojrzewanie intensywne w pryzmach z przykryciem w celu redukcji nieprzyjemnych zapachów i zarodników oraz przyspieszenia procesu dojrzewania,
- faza III – dalsze dojrzewanie w pryzmach.

Instalacja do kompostowania intensywnego składa się z następujących części:

- 12 bioreaktorów (modułów) wykonanych z żelbetu odpornego na działanie agresywnego środowiska panującego wewnątrz bioreaktorów.
- systemu napowietrzania, składającego się z wentylatorów (zadaszona i zamknięta dla osób postronnych wiatra znajdująca się na ścianie tylnej bioreaktorów) oraz kanałów napowietrzania zapewniających odpowiednie napowietrzanie kompostowanych materiałów. Kanały do napowietrzania są zainstalowane w posadzce w sposób, który nie ogranicza możliwości poruszania się ładowarki kołowej

w obrębie każdego z modułów. Dodatkową funkcją kanałów napowietrzających jest uchwycenie i odprowadzenie do instalacji kanalizacji technologicznej wody poprocesowej.

- systemu sterowania i monitoringu kontrolującego oraz dokumentującego parametry procesu kompostowania.
- przykrycia dachu wykonanego z materiału oddychającego, przepuszczającego powietrze oraz wodoodpornego, zapewniającego odpowiednie i stałe warunki kompostowania.

Przykrycie stanowi jednocześnie barierę zapewniającą znaczną redukcję nieprzyjemnych zapachów oraz zarodników. Załadunek i wyładunek strumieni odpadów przeznaczonych do kompostowania/ stabilizacji odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej.

Odpady do biostabilizacji – frakcja podsitowa 0-80 mm wydzielona w hali sortowni, przekazana zostaje do modułów kompostujących w systemie BIODEGMA, gdzie następuje proces intensywnej stabilizacji. Po określonym czasie (ok. 2-4 tygodnie) kończy się proces intensywny, moduł zostaje wyładowany i następuje uformowanie pryzm na placu dojrzwania – rozpoczyna się druga faza procesu – dojrzwanie (trwa ok. 5-8 tygodni). Łączny czas procesu stabilizacji intensywnej i dojrzwania powinien wynosić ok. 12 tygodni, aby uzyskać końcowy efekt w postaci stabilizatu, spełniający wymagania, m.in. wartość AT4 na poziomie poniżej 10 mg O₂/g s.m. W warunkach funkcjonowania może okazać się, że w zależności od wartości początkowej AT4, ciężaru nasypowego materiału wsadowego oraz warunków pogodowych, prowadzenie procesu stabilizacji będzie wymagało korekty czasowej, np. modyfikacji czasu trwania fazy intensywnej czy też dojrzwania. Instalacja biologicznej stabilizacji frakcji 0-80 mm została zaprojektowana dla zakładanej przepustowości sortowni na poziomie 70 000 Mg/rok.

Proces kompostowania prowadzony jest w specjalnie przystosowanych tunelach z otwieranym dachem.

Dostarczane odpady trafiają do strefy dostawy i obróbki. Odpady ulegające biodegradacji mogą wymagać wymieszania i/lub uzupełnienia materiałem strukturalnym. Właściwą homogenizację materiału wsadowego przewiduje się uzyskać dzięki zastosowaniu w ładowarce specjalnej łyżki umożliwiającej mieszanie i rozdrabnianie odpadów. Tunele kompostujące zostają napełnione za pomocą ładowarki kołowej przy podniesionym dachu. Po napełnieniu tunelu dach oraz brama zostają szczelnie zamknięte i rozpoczyna się faza intensywnego kompostowania. W uzasadnionych przypadkach istnieje możliwość nawilżenia materiału wsadowego za pomocą automatycznego systemu nawadniania w każdym z modułów. Podczas 2 – 4 tygodni procesu kompostowania intensywnego utrzymywany jest stały i jednostajny klimat wewnątrz materiału kompostującego. System sterowania reguluje napowietrzaniem ciśnieniowym oraz kontroluje temperaturę kompostowania tak, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału kompostującego podczas procesu intensywnego kompostowania. Każdy tunel kompostowania ma pojemność zasypową od 250 do 280 m³. Napowietrzanie przewidziano ciśnieniowe. Nawadnianie wykonane wewnątrz modułów.

Po fazie intensywnego kompostowania materiał zostaje wyładowany z tuneli kompostowania intensywnego za pomocą ładowarki kołowej. Czas procesu dla fazy dojrzwania, w zależności od rodzaju materiału i warunków pogodowych, wynosi około 5- 8 tygodni. Napowietrzanie pryzm następuje przez przrzucanie ładowarką kołową. Powierzchnia placu dojrzwania kompostu wynosi $F = 2514 \text{ m}^2 + 2456 \text{ m}^2$ dojrzwanie intensywne.

Po zakończeniu procesu dojrzewania materiał zostaje przesiany. Wielkości otworów na sicie dobierane są w zależności od przeznaczenia na rynku. Frakcja nadsitowa może być doczyszczona, po czym zawrócona do procesu kompostowania intensywnego, stanowiąc materiał strukturalny. W sytuacji, kiedy materiał ten zawiera bardzo duże ilości frakcji utrudniających kompostowanie, zostaje kierowany na składowisko.

Dla kompostowni odpadów organicznych ulegających biodegradacji i zielonych zbieranych selektywnie, dodatkowo wykonano plac do magazynowania wsadu o powierzchni $F = 370 \text{ m}^2$, znajdującego się w obszarze C2. Zastosowane rozwiązanie technologiczne winno zapewnić możliwość kompostowania odpadów ulegających biodegradacji w przeciągu całego roku tj. również w okresie zimowym. Instalacja do kompostowania winna umożliwić kompostowanie frakcji organicznej wydzielonej z odpadów komunalnych.

6. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Magazynowanie odpadów prowadzone będzie na terenie Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu przy ul. Grenadierów skrytka pocztowa 86. Przetwarzane na instalacji odpady będą czasowo magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska w specjalnie oznaczonych pojemnikach i kontenerach w wyznaczonych miejscach na betonowym podłożu wyposażonym w system kanalizacji.

Odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99, 20 02 03, 20 03 01, 20 03 02, 20 03 99 będą czasowo magazynowane luzem w wyznaczonych miejscach sortowni. Miejsca magazynowania zabezpieczone będą przed dostępem osób nieupoważnionych.

Odpady o kodach: 19 08 01, 19 08 02, 19 12 12, 20 03 06 będą czasowo magazynowane w kontenerach w wyznaczonym miejscu kompostowni oraz na placu dojrzewania kompostu o szczelnym podłożu betonowym. Miejsca magazynowania zabezpieczone będą przed dostępem osób nieupoważnionych.

Odpady o kodach: 02 01 03, 02 01 07, 03 01 01, 03 01 05, 19 09 02, 20 01 08, 20 02 01, 20 03 02 będą magazynowane w kontenerach w wyznaczonym miejscu kompostowni oraz na placu dojrzewania kompostu o szczelnym podłożu betonowym. Miejsca magazynowania zabezpieczone będą przed dostępem osób nieupoważnionych.

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

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1. Dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC.

a) emisja dopuszczalna w kg/h

Źródło emisji	Nr emitora	Parametry emitora		Emitowana substancja	Emisja dopuszczalna
		h [m]	d[m]		

Instalacja odpylająca hali sortowni	E-1	13	1,24	Pył ogółem	0,11475
				Pył zawieszony PM10	0,11475
				Pył zawieszony PM2,5	0,11475
	E-2	13	1,24	Pył ogółem	0,11475
				Pył zawieszony PM10	0,11475
				Pył zawieszony PM2,5	0,11475

b) emisja roczna w Mg/rok

Pył ogółem 0,7459 Mg/rok

Pył zawieszony PM10 0,7459 Mg/rok

Pył zawieszony PM2,5 0,7459 Mg/rok

2. Emisja hałasu

2.1. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska z terenu instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej przy ul. Upadowej nie może przekraczać:

- $L_{AeqD} - 50$ dB
- $L_{AeqN} - 40$ dB

IV. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Ewidencja składowanych i kierowanych do unieszkodliwiania odpadów

Miejski Zakład Składowania Odpadów Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu zgodnie z art. 75 i art. 76 ustawy *o odpadach* jest zobowiązany do sporządzania rocznego sprawozdania o wytworzonych odpadach oraz o gospodarowaniu odpadami i przesłania go marszałkowi województwa w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, a w szczególności ilości i rodzaju odpadów, przedsiębiorca powinien złożyć wniosek o dokonanie tych zmian w posiadanym pozwoleniu.

2. Monitoring wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

W ramach kontroli skuteczności działania urządzenia odpylającego (filtra tkaninowego) oraz kontroli wielkości emisji pyłu należy:

- wykonać pomiary wstępne stężenia pyłu za urządzeniem odpylającym, w terminie 3 miesięcy od daty obowiązywania pozwolenia zintegrowanego;
- wykonać pierwszy pomiar emisji pyłu po roku od daty obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, a następne pomiary emisji pyłu wykonywać co 2 lata.
- pomiary emisji pyłu wykonywać na emitorach E-1 i E-2, w punktach pomiarowych usytuowanych zgodnie z Polską Normą.

3. Pomiary hałasu

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary winny być wykonane na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej przy ul. Upadowej w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

4. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż nie są one wprowadzane bezpośrednio do środowiska.

V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Zgodnie z obowiązującymi aktami prawnymi, rozpatrywana instalacja nie jest zaliczana do przedsięwzięć, w których może wystąpić ryzyko poważnej awarii przemysłowej. Przy przyjętych rozwiązaniach techniczno – technologicznych brak jest przesłanek odnośnie możliwości powstania poważnej awarii przemysłowej z uwagi na prognozowane wielkości magazynowanych substancji szkodliwych dla środowiska, zgodnie z interpretacją Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku, albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2013 poz. 1479).

VI. Wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji

W celu osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości zarządzający składowiskiem odpadów innych niż niebezpieczne prowadzi działania takie jak:

- 1) wyznaczenie osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska, w tym za gospodarkę odpadami;
- 2) okresowe kontrole i konserwacje maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie obiektu, zapewniające ich prawidłowe funkcjonowanie;
- 3) systematyczne sprawdzanie szczelności układów i zbiorników w celu zapobiegania wyciekom itd.;
- 4) szkolenie pracowników w zakresie gospodarowania odpadami, ze szczególnym uwzględnieniem selektywnego magazynowania i bezpiecznego postępowania z odpadami niebezpiecznymi;
- 5) wybór odbiorców odpadów, którzy wykorzystują odpady, celem maksymalnego ograniczenia ich ilości kierowanych do unieszkodliwiania, bądź składowania;
- 6) wyposażenie obiektu w różnego rodzaju materiały sorpcyjne do usuwania ewentualnych awarii;
- 7) doskonalenie działań organizacyjnych mających na celu selektywne magazynowanie odpadów na terenie obiektu;
- 8) jednoznaczne ustalenie, oznakowanie i zabezpieczenie przed dostępem osób nieupoważnionych, miejsc magazynowania wszystkich odpadów powstających na terenie zakładu;
- 9) systematyczne prowadzenie ewidencji odpadów powstających na terenie zakładu, a także odpadów poddawanych przetwarzaniu,
- 10) przestrzeganie zasad ochrony środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie;

- 11) zachowanie wymagań sanitarnych, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przeciwpożarowych;
- 12) mycie i dezynfekcja kół samochodów opuszczających instalację;
- 13) kontrolowanie funkcjonowania instalacji poprzez prowadzenie monitoringu, zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 14) racjonalna gospodarka surowcami i materiałami.
- 15) działalność prowadzona jest w porze dziennej.

VII. Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń

Do zakończenia eksploatacji i zamknięcia zakładu ZPiUOK w Sosnowcu konieczne będzie opracowanie projektu rozbiórek obiektów kubaturowych i infrastrukturalnych. Rozbiórki winny być prowadzone zgodnie z wydaną decyzją budowlaną a odpady wytworzone w wyniku tych operacji zagospodarowane zgodnie z posiadaną decyzją o postępowaniu z odpadami przez firmę wykonującą prace rozbiórkowe.

IX. Ważność pozwolenia

1. Pozwolenie zintegrowane udziela się na czas nieoznaczony.

2. Pozwolenie podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania w przypadkach gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska .

UZASADNIENIE

Prezydent Miasta Sosnowiec pismem z dnia 8 stycznia 2015r., znak: WŚR-I.2015.MC przekazał Marszałkowi Województwa Śląskiego do załatwienia wnioski Miejskiego Zakładu Składowania Odpadów Sp. z .o.o. z siedzibą w Sosnowcu przy ul.Grenadierów skr. Pocz. 86, wraz z uzupełnieniami złożonymi w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu.

Zgodnie z pkt. 5 ppkt. 3 b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz., 1169) przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.). Po przeanalizowaniu wniosku ustalono, że wszystkie części instalacji mogą być uznane za jedną techniczną całość.

Uchwałą nr nr IV/55/22/2014 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 29 września 2014r. w sprawie zmiany uchwały nr IV/25/2/2012 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie wykonania Planu gospodarki odpadami dla województwa śląskiego 2014 Sejmik Województwa Śląskiego uchwalił Instalację MBP, Kompostowanie w przyzmacach, Składowisko odpadów komunalnych w Sosnowcu, ul. Grenadierów

Zarządzający: Miejski Zakład Składowania Odpadów Sp. z o.o., ul. Grenadierów, 41-200 Sosnowiec instalacją regionalną.

W związku z powyższym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001, Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.) organem właściwym do wydania niniejszej decyzji - jest marszałek województwa.

Wniosek spełniał wymogi formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wnieiona została opłata rejestracyjna na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska w Warszawie.

Miejski Zakład Składowania Odpadów Sp. z o.o. w Sosnowcu nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku na podstawie art.20 ust.2 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 4 maja 2015r. nr sprawy: OS-PZ.7222.00022.2015 poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych wniosku Miejskiego Zakładu Składowania Odpadów Spółka z o.o. w Sosnowcu, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, a także na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Sosnowiec oraz w pobliżu instalacji przy ul. Grenadierów w Sosnowcu. W terminie 21 dni od ogłoszenia (licząc od umieszczenia ogłoszenia na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Sosnowiec) nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku postępowania na żądanie Marszałka Województwa Śląskiego przedstawione w pismach: z 22 kwietnia 2015r.- nr sprawy: OS.PZ.7222.000022.2015. nr pisma: OS-PZ.KW-00174/15, z 21 maja 2015r.- nr sprawy: OS.PZ.7222.00022.2015.- nr pisma: OS-PZ.KW-00222/15 i z 10 czerwca 2015r. - nr sprawy: OS.PZ.7222.00022.2015.- nr pisma: OS-PZ.KW-00240/15, Miejski Zakład Składowania Odpadów Sp. z o.o. w Sosnowcu złożył wyjaśnienia oraz dodatkowe uzupełnienia w pismach z dnia 28 maja 2015r. o znaku: MZSO/ZGO/450/2015, z 1 czerwca 2015r. o znaku: MZSO/ZGO/451/2015 i z 18 czerwca 2015r., o znaku: MZSO/ZK/498/2015r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że przedstawiony wniosek spełniał wymogi formalne określone w art. 208 cyt. wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska.

Dla instalacji pn.: „Zakład Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu” zlokalizowanej pod adresem: ul. Grenadierów w Sosnowcu eksploatowanej przez Miejski Zakład Składowania Odpadów Sp. z o.o. w Sosnowcu Prezydent Miasta Sosnowiec wydał:

- decyzję nr 14/2009 z dnia 29 czerwca 2009r., znak: WŚR.MC.7624-1-16/09 ustalającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia pn.: „Budowa Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych realizowanego w ramach Projektu „Budowa Kompleksowego systemu gospodarki odpadami w Sosnowcu”.
- decyzję nr 517/12 z dnia 21 sierpnia 2012r., znak: WAB.6740.1.393.2012.BN, T-Nr 15970 zatwierdzającą projekt budowlany i udzielającą pozwolenia na budowę dla „Miejskiego Zakładu Składowania Odpadów Sp. z o.o. ul. Grenadierów w Sosnowcu obejmującego zamierzenie budowlane: Budowa Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu dla projektu pn.: Budowa kompleksowego systemu gospodarki odpadami na działkach nr Ew. 2794/1; 2783/3; 2785/5; 2785/3; 2802/1; 2803;2804, przy ul. Grenadierów w Sosnowcu.
- decyzję nr 6/2013 z dnia 24 kwietnia 2013r., znak: WŚR-I.6220.1.7.2013.MC o środowiskowych uwarunkowaniach orzekającą brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla przedsięwzięcia pn.: „Budowa 6 dodatkowych modułów kompostowania odpadów ulegających biodegradacji wraz z placem dojrzewania dla

kompostowni realizowanej w ramach inwestycji: „Budowa Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu” dla Projektu „Budowa kompleksowego systemu gospodarki odpadami w Sosnowcu”

We wniosku wykazano, że instalacja objęta niniejszą decyzją spełnia wymagania przepisów szczegółowych.

Na podstawie art.188 i art. 211 Ustawy ochrony środowiska w punkcie I niniejszej decyzji określono rodzaj i parametry techniczne i technologiczne instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Zgodnie z wnioskiem strony w pozwoleniu określono dopuszczalne wielkości emisji pyłu z instalacji IPPC, tj. instalacji odpylania hali sortowni. W pozwoleniu nie określono dopuszczalnych wielkości emisji substancji do powietrza ze spalania paliw w kotłowni grzewczej. Kotłownia jako źródło energetyczne nie należące do instalacji IPPC, o łącznej mocy mniejszej niż 1,0 MW, nie podlega pozwoleniu ani zgłoszeniu.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu, przy uwzględnieniu emisji z wszystkich źródeł występujących na zakładzie wykazały, że instalacja nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Wnioskodawca oświadczył, że na obszarze lokalizacji instalacji, standardy jakości powietrza dla pyłu zawieszonego nie są przekroczone.

Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstotliwości prowadzenia pomiarów wielkości emisji pyłu.

Z dokumentacji wnioskowej o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowego obiektu wynika, że użytkowanie instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną akustyczną.

Analizowany teren znajduje się w rejonie gdzie obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego zgodnie z Uchwałą nr 711/XLIII/05 z dnia 25.08.2005r. Rady Miejskiej w Sosnowcu oraz Uchwałą NR 169/X/2011 Rady Miejskiej w Sosnowcu z dnia 14 lipca 2011 r.

W najbliższym otoczeniu inwestycji występują:

- od północy – teren składowiska odpadów, dalej tereny zielone. W odległości ponad 850 m licząc od granicy opracowania teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej,
- od wschodu – tereny przemysłowe, usługowe oraz tereny zieleni izolacyjnej,
- od południa – tereny przemysłowe, usługowe (min. kopalnia kruszyw naturalnych) oraz tereny zieleni izolacyjnej,
- od zachodu - tereny przemysłowe, usługowe. W odległości ok. 1400 m licząc od granicy opracowania teren zabudowy mieszkaniowo-usługowej.

Najbliższe tereny podlegające ochronie przed hałasem znajdują się w odległości ponad 850 m w kierunku północnym licząc od granicy instalacji, jest teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej wzdłuż ul. Upadowej w Sosnowcu.

Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego wynika, że eksploatacja instalacji IPPC nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Sposób postępowania z odpadami Miejski Zakład Składowania Odpadów Sp. z o.o. w Sosnowcu eksploatując instalację Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych będzie prowadzić w sposób zgodny z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U z 2013 r. poz. 21 ze zm.) a także z poniższymi zasadami.

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 17 kwietnia 2015 r. o bateriach i akumulatorach (tekst jednolity Dz. U. z 2015 r. poz. 687).

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).

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym instalacja, której zarządzającym jest Miejski Zakład Składowania Odpadów Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu przy ul. Grenadierów skr. poczt. 86, spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu.

Niemniej jednak, zgodnie z art. 195 i art. 216 ust. 2 cyt. wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian najlepszych dostępnych technik, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania. Niniejsza decyzja reguluje stan formalno – prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska i jest również pozwoleniem na wytwarzanie odpadów oraz zezwoleniem na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów. Zgodnie bowiem z ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach poz. 21 posiadacza odpadów prowadzącego działalność w zakresie unieszkodliwiania odpadów w instalacji, na której prowadzenie wymagane jest pozwolenie zintegrowane nie obowiązuje wymóg uzyskania odrębnego zezwolenia na prowadzenie działalności.

Do wniosku Miejski Zakład Składowania Odpadów Sp. z o.o. w Sosnowcu dołączył Raport Początkowy o stanie gleby, ziemi i wód gruntowych dla Instalacji Zakład Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu przy ul. Grenadierów wraz ze Sprawozdaniem nr 363/2014 z badań gleb.

Ogłędzin instalacji dokonano 1 kwietnia 2014r., podczas postępowania z wniosku z 13 listopada 2013r. złożonego przez Pana Zbigniewa Kabacińskiego przedstawiciela Akademickiego Ośrodka Naukowo-Technicznego Z. Kabaciński, E. Szczepaniak, M. Trzcinka Sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi przy ul. Łagiewnickiej 54/56, działającego w imieniu Miejskiego Zakładu Składowania Odpadów Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu przy ul. Grenadierów, w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych zlokalizowanego w Sosnowcu przy ul. Grenadierów. W wyniku tego postępowania stwierdzono, że przedsięwzięcie to jako mechaniczno – biologiczne przetwarzanie odpadów nie jest przedsięwzięciem objętym § 2.1.

rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.) i organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego nie jest marszałek województwa. Postępowanie to zakończono zawiadomieniem Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 kwietnia 2014r., nr sprawy OS.PZ.7222.00004.2014, nr pisma: OS.PZ.KW-00235/14.

Pismem z 16 czerwca 2015r. nr sprawy: OS.PZ.7222.00022.2015; nr pisma OS-PZKW – 00290/15, wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz złożenia ewentualnych dodatkowych wyjaśnień w przedmiotowej sprawie zgodnie z art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego. W ustalonym terminie wnioskodawca nie skorzystał z przysługującego mu prawa do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie. Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia. Niniejsza decyzja nie zwalnia wnioskodawcy z obowiązku uzyskania innych uzgodnień, decyzji, pozwoleń i zezwoleń wymaganych odrębnymi przepisami.

Podpisano:
z up. Marszałka Województwa
Witold Klimza
Zastępca Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska



Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 506,00 PLN dokonano 29 stycznia 2015r., na konto Urzędu Miasta w Katowicach, nr konta w Banku Śląskim S.A.: 46 1050 0099 5593 0211 1111 1111.