

DECYZJA NR 1381/OS/2016

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2016 r., poz. 23), art. 183 ust.1 i art. 378 ust. 1 pkt 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001, Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016r. poz. 672)

po rozpatrzeniu

wniosku z dnia 18 czerwca 2015r., wraz z uzupełnieniami Częstochowskiego Przedsiębiorstwa Komunalnego Sp. z o.o. z siedzibą w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1, o wydanie decyzji udzielającej **pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1**

orzekam:

udzielam Częstochowskiemu Przedsiębiorstwu Komunalnemu Sp. z o.o. z siedzibą w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1 **pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1.**

a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Częstochowskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o.	Sobuczyna, ul. Konwaliowa 1	42-263	Wrzosowa	150370893	573-22-44-750

b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych: - część mechaniczna - część biologiczna (17 bioreaktorów żelbetowych o pow. 79,9m ² ; 1 bioreaktor o pow. 85m ²)	ul. Konwaliowa 1		Sobuczyna	5.3b	Poś art.378 ust.2a, pkt 3	1	obręb Huta Stara A, na terenie działek nr : 85/1, 86/3, 86/5, 87/2, 87/3, 88/1, 88/3, 88/4, 88/5, 89/1, 90/1, 91/3, 91/6, 92/1, 93/3, 94/3, 95/3, 95/5, 96/3, 96/5, 97/3, 97/5, 98/3, 98/4, 100/3, 100/4, 118/1, 118/3, 145/3, 146/3, 147/3, 148/3, 149/3, 150/3, 151/3, 152/1, 596/1, 596/2, 597/1, 597, 598 k. m. 1

c) instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC

- kompostownia odpadów zielonych,
- stacja rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych,
- stacja rozdrabniania odpadów remontowo – budowlanych.

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Instalacja objęta pozwoleniem eksploatowana jest przez Częstochowskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. z siedzibą w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja Mechaniczno Biologicznego Przetwarzania odpadów komunalnych eksploatowana w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1, wraz z budowlami, 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.

Instalacja obejmuje:

A. Część mechaniczną

- linia sortownicza odpadów komunalnych, o wydajności: 95 000 Mg/rok,
- linia sortownicza (pomijająca mechaniczną separację na sicie bębnowym) o wydajności:
 - a) 47 000 Mg/rok – odzysk odpadów o kodach: 20 02 03 i 20 03 02,
 - b) 30 000 Mg/rok – selektywnie zbierane.

B. Część biologiczną - zakład stabilizacji odpadów o wydajności 50 000 Mg/rok.

C. Kompostownię odpadów:

- a) odpadów zielonych w ilości 15000 Mg/rok,
- b) bioodpadów selektywnie zbieranych w ilości 35 100 Mg/rok.

D. Stację rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych o wydajności 25 000 Mg/rok.

E. Stację rozdrabniania odpadów remontowo-budowlanych o wydajności 15 000Mg/rok.

F. Magazyn odpadów niebezpiecznych.

2. Lokalizacja.

Eksploatacja instalacji Mechaniczno Biologicznego Przetwarzania odpadów komunalnych prowadzona będzie w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1. Zakład zajmuje ogrodzony teren o powierzchni 4,61 ha, położony w gminie Poczesna obręb Huta Stara A.

3. Charakterystyka techniczna:

3.1. Instalacja do Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania odpadów komunalnych (MBP).

Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) jako Regionalna Instalacja Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK) w Sobuczynie składa się z następujących elementów:

3.1.1. Część mechaniczna.

3.1.1.1. - linia sortownicza odpadów komunalnych:

Sortownia odpadów posiada wydajność przerobową **95 000 Mg /rok** zmieszanych odpadów komunalnych.

W skład sortowni wchodzi:

hala sortowni o pow. 2 300 m², wyposażona w urządzenia do segregacji odpadów,
wiata bufora magazynowego na wysegregowane surowce wtórne o pow. 300 m².

Podstawowe urządzenia i elementy instalacji do segregacji odpadów:

- a) **stacja nadawcza** odpadów wykonana, jako: bufor magazynowy, przenośnik kanałowy,
- b) **kabina wstępnej segregacji** wyposażona w cztery rynny zrzutowe skierowane do dwóch kontenerów hakowych (umożliwia wydzielenie odpadów mogących zakłócić dalszy proces segregacji) oraz w dodatkowe zsypy na odpady problemowe/niebezpieczne do pojemności 1100 l,
- c) **sito bębnowe** o wielkości oczek 80 mm oraz 200 mm pozwalających na rozdział strumienia odpadów tj.:
 - wydzielenie frakcji 0-80 mm zawierającej znaczny udział odpadów organicznych i odprowadzonej na zewnątrz hali do procesu stabilizacji tlenowej,
 - wydzielenie frakcji 80-200 mm zawierającej m.in. odpady opakowaniowe – frakcji średniej,
 - wydzielenie frakcji powyżej 200 mm zawierającej m.in. folie, papier itp. – frakcji grubej,
- d) **dwie kabiny sortownicze** każda wyposażona w pięć boksów zsypanych (oddzielonych ścianami) z rynnami zrzutowymi oraz dodatkowy układ rynien skierowanych do pojemników wysypowych o poj. 1100 l,
- e) **w pełni automatyczny system** odbioru frakcji 0-80 mm przeznaczonej do procesu stabilizacji tlenowej i odprowadzanej na zewnątrz hali do zespołu dwóch przenośników taśmowych wraz z separatorem elektromagnetycznym, za pomocą, których frakcja ta jest deponowana w hali procesu intensywnej stabilizacji 20,
- f) **w pełni automatyczny system awaryjnego** odbioru frakcji 0 - 80mm do kontenerów, w przypadku braku możliwości deponowania odpadów frakcji 0 - 80mm w hali procesu intensywnej stabilizacji,
- g) **automatyczna prasa belująca** przeznaczona do prasowania surowców wtórnych wraz z perforatorem butelek PET i HDPE łącznie z systemem podawania – ulokowana pomiędzy kabinami sortowniczymi,
- h) **w pełni automatyczny system** zasypywania kontenerów dla odbioru odpadów pozostałych czyli balastu,
- i) **system sterowania** z wykorzystaniem sterownika PLC z wizualizacją procesu technologicznego.

3.1.1.2. - linia sortownicza (pomijająca mechaniczną separację na sicie bębnowym) o wydajności:

- a) 47 000 Mg/rok – odzysk odpadów o kodach: 20 02 03 i 20 03 02,
- b) 30 000 Mg/rok – selektywne zbieranie.

W skład sortowni wchodzi:

- a) **stacja nadawcza** odpadów wykonana, jako: bufor magazynowy, przenośnik kanałowy,
- b) **kabina sortownicza** wyposażona w 5 boksów zsypanych (oddzielonych ścianami) z rynkami zrzutowymi oraz dodatkowy układ rynien spustowych do pojemników wysypowych o poj. 1 100 dm³,
- c) **przenośnik przyspieszający i rewersyjny** za kabiną sortowniczą frakcji średniej pozwalający na skierowanie strumienia odpadów pozostałych po segregacji do ostatniego boksu lub pod separator metali żelaznych,
- d) **separator metali żelaznych** ze strumienia frakcji średniej,
- e) **w pełni automatyczny system** zasypywania kontenerów dla odbioru odpadów pozostałych, balastu,
- f) **automatyczna prasa belująca** do prasowania surowców wtórnych,
- g) **system sterowania** z systemem wizualizacji procesu technologicznego.

3.1.2. Część biologiczna.

3.1.2.1. Zakład Stabilizacji:

Zakład Stabilizacji o wydajności 50 000Mg/rok (przy 14 dniach prowadzenia procesu intensywnego). W instalacji prowadzona jest tlenowa stabilizacja odpadów frakcji organicznej 0-80 mm z odpadów komunalnych zmieszanych (FOOK - Frakcja Organiczna Odpadów Komunalnych). Jest to proces unieszkodliwiania (D8).

W skład Zakładu Stabilizacji wchodzi:

- 1) hala stabilizacji o pow. 4 207,5 m² z żelbetowymi bioreaktorami (wykonane jako zamknięte komory żelbetowe z betonowymi ścianami bocznymi, betonowym stropem i betonową posadzką, zamykane szczelnymi stalowymi drzwiami. Ilość bioreaktorów: 17 bioreaktorów o powierzchni 79,9 m² każdy oraz 1 bioreaktor o powierzchni 85m². W hali stabilizacji znajdują się dodatkowo trzy bufory magazynowe o łącznej powierzchni 480m².

- wyposażenie bioreaktorów:

- a) napowietrzające kanały w posadzce z funkcją odbioru odcieków z bioreaktorów,
- b) instalacja napowietrzania wsadu z ujęciem powietrza poprocesowego z bioreaktorów i z hali,
- c) instalacja nawadniania wsadu,
- d) automatyczna kontrola temperatury procesu w fazie intensywnej w bioreaktorach w sposób zapewniający całkowitą higienizację materiału wsadowego,
- e) ujęcie wód procesowych z systemem ponownego wykorzystania w instalacji nawadniania wsadu,
- f) pełne oczyszczenie ujętego powietrza procesowego i powietrza z hali wraz z pomiarem jego parametrów po oczyszczeniu poprzez zastosowanie płuczki, biofiltra i instalacji dopalania powietrza,
- g) indywidualne sterowanie pracą każdego bioreaktora w oparciu o jednoczesne badanie online takich parametrów jak: ilość przepływającego powietrza, ciśnienie, temperatura i wilgotność pozwalające na bieżące określanie stanu rozkładu frakcji organicznej w bioreaktorze i dostosowanie do tego stanu intensyfikacji napowietrzania i nawilżania,
- h) kontrola online AT4 bez konieczności pobierania próbek,
- i) wprowadzenie czystych wód opadowych ujętych z dachu hali do zbiorników retencyjnych wód czystych.

- wyposażenie hali stabilizacji:

- a) przenośnik dostarczający odpady frakcji 0-80 mm,

- b) filtr biologiczny,
 - c) instalacja dopalania powietrza,
 - d) zbiornik retencyjny na siarczan amonu,
 - e) płuczka kwaśna,
 - f) zbiorniki retencyjne wód deszczowych i procesowych,
 - g) zbiornik bezodpływowy ścieków sanitarnych,
 - h) zbiornik gazu,
 - i) pompownia wód deszczowych i procesowych,
 - j) pompa siarczanu amonu,
 - k) osadniki,
 - l) separator substancji ropopochodnych,
 - m) krata koszową,
- 2) plac dojrzewania stabilizatu o powierzchni 6 000m² z utwardzoną, szczelną nawierzchnią i wydajnością 34 352,5 Mg/rok.

- Wyposażenie placu dojrzewania stabilizatu:

- a) zbiornik na wody procesowe,
- b) pompownia wód procesowych,
- c) hydranty zasilane ze zbiorników wód procesowych,
- d) przrzucarka z systemem automatycznego nawilżania,
- e) sito bębnowe.

3.1.3. Kompostownia.

3.1.3.1. Kompostownia odpadów zielonych.

Kompostownia odpadów zielonych w ilości **15 000 Mg/rok**.

- Wyposażenie kompostowni odpadów zielonych:

- a) plac asfaltobetonowy, skanalizowany o powierzchni 2 000 m², o wydajności 18 200 Mg/rok,
- b) rozdrabniarka wolnoobrotowa do odpadów zielonych, bębnowa.
- c) mieszarko-rozdrabniarka,
- d) przrzucarka z instalacją zraszającą,
- e) sito bębnowe.

3.1.3.2. Kompostownia odpadów biodegradowalnych (bioodpadów):

Kompostownia bioodpadów selektywnie zbieranych w ilości **35 100 Mg/rok**, dla której wykorzystywana jest ta sama infrastruktura jak dla Zakładu Stabilizacji.

- Wyposażenie kompostowni odpadów biodegradowalnych (bioodpadów) w dodatkowe urządzenia technologiczne:

- a) rozrywarka do worków,
- b) rozdrabniarka wolnoobrotowa do odpadów zielonych,
- c) mieszarko –rozdrabniarka.

3.1.4. Stacja rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych.

Stacja rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych o wydajności **25 000Mg/rok**.

- Wyposażenie:

- a) wiata magazynowa po powierzchni 150 m², jako punkt przyjęcia odpadów wraz z urządzeniem rozdrabniającym
- b) plac magazynowy o powierzchni 228 m²,
- c) urządzenia technologiczne linii do rozbiórki odpadów:
 - mobilna rozdrabniarka do odpadów wielkogabarytowych o napędzie spalinowym, wolnoobrotowa, umożliwiająca również przygotowanie frakcji odpadów zielonych do kompostowania, narzędzia i elektronarzędzia – pilarki, szlifierki, piły do cięcia, drobne narzędzia, mobilny warsztat demontażu(lada warsztatowa) - stalowa o wym. 1x1,5 m, przenośne pilarki spalinowe do drewna.

3.1.5. Stacja rozdrabniania odpadów remontowo-budowlanych

Stacja rozdrabniania odpadów remontowo-budowlanych o wydajności **15 000Mg/rok**.

- Wyposażenie:

- a) plac utwardzony pow. 1 450 m²,
- b) urządzenia technologiczne - mobilna (samojezdna, gąsienicowa) szczękowa kruszarka do gruzu i betonu o napędzie spalinowym, o zdolności przerobowej ok.60 m³/h, wyposażona w separator magnetyczny, radiowe sterowanie i instalację zraszającą.

3.2. Magazyn odpadów niebezpiecznych.

Magazynowanie odpadów niebezpiecznych odbywa się na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie naprzeciwko sortowni odpadów komunalnych w budynku o szczelnym i utwardzonym podłożu. Magazyn zabezpieczony jest przed dostępem osób nieupoważnionych. Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych opakowaniach, pojemnikach odpowiednio oznakowanych i opisanych, ustawionych na tacach, które w przypadku awarii mogą przejąć całą ich zawartość.

4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

4.1. Energia elektryczna – zapotrzebowanie mocy dla Zakładu wynosi – 1006,87 MWh/r.

4.1.1. Zużycie surowców

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

- olej napędowy w ilości - 195 252,63 dm³/rok,

5. Gospodarka wodno-ściekowa.

5.1. Gospodarka wodna.

5.1.1. Źródła zaopatrzenia instalacji w wodę.

Zakład na potrzeby Instalacji Zakładu Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o. w Sobuczynie (ZZO), w skład której wchodzi sortownia z zapleczem socjalnym oraz zakład kompostowy nie pobiera wody podziemnej oraz powierzchniowej.

Na potrzeby technologiczne oraz socjalno-bytowe ZZO pobiera wodę w ilości ok. 2850 m³/rok od operatora zewnętrznego – Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Częstochowie S.A., na podstawie umowy, w tym:

- a) do celów technologicznych - ok. 2 600 m³/rok,
- b) do celów socjalno-bytowych – ok. 250 m³/rok.

Ilości pobieranej wody od Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Częstochowie S.A. dla ZZO oszacowane zostały na podstawie wskazań wodomierza ogólnego dla: sortowni odpadów wraz z zapleczem socjalnym oraz Zakładu kompostowego, zaplecza technicznego wraz z budynkiem techniczno-warsztatowym, budynku portierni, myjki kół i podwozi samochodowych, zasilania w wodę na oczyszczalni odcieków składowiskowych, „SPSZOK-u”.

Ponadto do celów:

- a) technologicznych (do zraszania wsadu w początkowej fazie stabilizacji nowo załadowanego bioreaktora oraz w drugiej fazie procesu na przyrmach dojrzewania) wykorzystywane są wody technologiczne procesowe z bioreaktorów i z placów dojrzewania oraz wody deszczowe brudne z terenów utwardzonych (place i drogi manewrowe) gromadzone w 3 zbiornikach retencyjnych (o pojemnościach: 10m³, 100m³ i 150m³).
- b) zabezpieczenia przeciwpożarowego zakładu oraz do zraszania wsadu w bioreaktorach – wykorzystywane są wody gromadzone w zbiorniku retencyjnym wód deszczowych czystych o pojemności 172 m³ wody opadowe i roztopowe czyste z powierzchni dachowych.

5.2. Gospodarka ściekowa.

5.2.1. Źródła powstawania ścieków.

Na terenie ZZO powstają ścieki w n/w miejscach:

- a) wody odciekowe brudne z bioreaktorów,
- b) wody odciekowe z placów dojrzewania,
- c) wody odciekowe brudne z biofiltra,
- d) wody brudne z placów i dróg manewrowych,
- e) ścieku z płuczki powietrza procesowego,
- f) wody brudne z mycia posadzki hali Zakładu Kompostowego,
- g) wody z instalacji wentylacji zakładu stabilizacji,
- h) wody z instalacji sprężonego powietrza

5.2.2. Ścieki przemysłowe:

Ilość powstających ścieków przemysłowych na terenie ZZO - ok. 5 260 m³/rok, w tym:

- a) wody opadowe i roztopowe brudne z placów i dróg dojazdowych, wody odciekowe z bioreaktorów, placów dojrzewania, biofiltra, z mycia posadzki hali, z instalacji wentylacji zakładu stabilizacji, z instalacji sprężonego powietrza – ok. 3 060 m³/rok,
- b) z płuczki chemicznej oczyszczania powietrza procesowego, - ok. 2 200 m³/rok.

Ścieki przemysłowe gromadzone są w zbiornikach retencyjnych o pojemności 10 m³, 100 m³, 10 m³ (ścieki z płuczki chemicznej gromadzone w tym zbiorniku są bezpośrednio przepompowywane do podziemnego kolektora zbiorczego kd 600) oraz zbiorniku retencyjnym o pojemności 150m³ zlokalizowanym przy placu dojrzewania,

który stanowił infrastrukturę wybudowanego w 2009 r. Zakładu Zagospodarowania Odpadów.

Łączna zdolność retencyjna zbiorników to 270 m^3 .

Ścieki przemysłowe poprzez pompownię zwracane są do zraszania wsadu w początkowej fazie stabilizacji nowo załadowanego bioreaktora.

Nadmiar ścieków przemysłowych odprowadzany jest systemem kanalizacji do podziemnego kolektora zbiorczego kd 600, który odprowadza przedmiotowe wody procesowe oraz wody odciekowe z terenu kwater składowych na instalację oczyszczalni odcieku składowiskowego, pracującej w technologii odwróconej osmozy.

Warunki odprowadzania oczyszczonych w oczyszczalni odwróconej osmozy ścieków przemysłowych (tzw. permeat) za pośrednictwem rowu R 1 do Rzeki Sobuczynki w km 4+350 w ilości $Q_{\max}=80 \text{ m}^3/\text{dobę}$ i o parametrach: pH, miedź, cynk, ołów, kadm, chrom⁺⁶, rtęć, azot ogólny, fosfor ogólny, ChZT_{Cr}, BZT₅, OWO - uregulowane zostały w decyzji Marszałka Województwa Śląskiego – w pozwoleniu zintegrowanym dla II kwatery – etap I składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Sobuczynie (ze zmianami).

Nadmiar odcieków/ ścieków surowych, zgromadzonych w zbiornikach retencyjnych oczyszczalni wprowadzany jest do kanalizacji innego podmiotu - Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu w ilości $Q_{\max}=6,25 \text{ m}^3/\text{h}$ ($Q_{\text{średobowe}}=150 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\max}=54\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$) i jakości: azot amonowy, chrom ogólny, chrom⁺⁶, cynk, fosfor ogólny, kadm, nikiel, miedź, ołów, rtęć, węglowodory ropopochodne, srebro, fenole lotne, cyjanki wolne, cyjanki związane - na podstawie obowiązującej decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego/ pozwolenia wodnoprawnego.

5.2.3. Wody opadowe i roztopowe czyste

Wody opadowe i roztopowe czyste (pochodzące z dachów), w ilości – ok. $3\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$ ujmowane są systemem kanalizacji i odprowadzane do zbiornika retencyjnego wód deszczowych czystych o pojemności 172 m^3 , pełniącego także funkcję zabezpieczenia przeciwpożarowego zakładu.

Stąd wody pompowane są pompownią do zraszania wsadu w bioreaktorach.

Nadmiar wód opadowych i roztopowych odprowadzany jest ze zbiornika retencyjnego wód deszczowych czystych do rowu R8 wylotem o współrzędnych geograficznych: N: $50^{\circ}43'41,82''$; E: $19^{\circ}6'16,41''$.

Wprowadzanie czystych wód opadowych i roztopowych z dachów obiektów kubaturowych istniejących i projektowanych (retencjonowanych z zbiorniku retencyjnym), poprzez wylot betonowy do rowu R 8 w ilości $Q_{\max}=72,0 \text{ m}^3/\text{h}$ ($Q_{\text{średobowe}}=17,96 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\max}=8366 \text{ m}^3/\text{rok}$) zostało uregulowane decyzją Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach – w pozwoleniu wodnoprawnym na wykonanie urządzenia wodnego tj. wylotu betonowego do rowu R8 oraz wprowadzanie wód opadowych i roztopowych z dachów obiektów kubaturowych do ww. rowu.

5.2.4. Ścieki socjalno-bytowe

Ścieki sanitarne, porządkowe oraz z mycia urządzeń, w ilości – ok. $330 \text{ m}^3/\text{rok}$ gromadzone są w 2 zbiornikach bezodpływowych o pojemności 10 m^3 każdy. Zgromadzone w nich ścieki wywożone są własnym transportem do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Kolonii Poczesna przy ul. Wiśniowej.

6. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza.

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji Zakładu Zagospodarowania Odpadów są źródła emisji niezorganizowanej tj.:

- dostawy i przeładunek odpadów,
- rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych,
- rozdrabnianie odpadów remontowo-budowlanych,
- układanie odpadów w pryzmach,
- przesiewanie odpadów (kompostu)
- filtr biologiczny

Parametry filtra biologicznego:

długość – 32,85 m,

szerokość – 13,00 m,

wysokość – 4,68 m,

powierzchnia filtrująca – 388 m²

7. Charakterystyka źródeł hałasu.

Głównymi źródłami hałasu przenikającego do środowiska z instalacji będą źródła kubaturowe, punktowe oraz liniowe. Zestawienie źródeł hałasu zlokalizowanych na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie, mających wpływ na środowisko oraz czas pracy zawierają poniższe tabele :

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [h]*		Poziom mocy akustycznej [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
Źródła kubaturowe					
1.	Kompostownia	16	8	96,5	83
2.	Sortownia	16	8	83,2	83,2
3.	Miejski punkt zbiórki i przeładunku odpadów niebezpiecznych	16	-	80	-
Źródła punktowe					
1.	Przerzucarka kompostu	16	-	109	-
2.	Stacja rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych	16	-	100	-
3.	Stacja rozdrabniania odpadów remontowo- budowlanych - kruszarka	16	-	100	-
Źródła liniowe					
1.	Ładowarka kołowa Stalowa Wola Ł- 34	16	8	101	-
2.	Samochody ciężarowe	16	8	101	101

* Czas pracy poszczególnych źródeł w powyższej tabeli przyjęto jako rzeczywisty czas pracy dla pory dziennej (I i II zmiana) i dla pory nocnej (III zmiana). Do obliczeń oddziaływania akustycznego zostały uwzględnione (zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie) następujące czasy pracy źródeł:

- dla pory dnia – 8 najbardziej niekorzystnych godzin następujących kolejno po sobie,
- dla pory nocnej – 1 najbardziej niekorzystna godzina.

8. Czas pracy.

Pn. – pt. praca na trzy zmiany, w soboty 8 - 16

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości. W poszczególnych niżej wymienionych elementach środowiska przedstawia się to w następujący sposób :

1. W zakresie ochrony powietrza

Zastosowanie w technologii zamkniętych bioreaktorów kompostowania powoduje przyspieszenie intensywnej fazy kompostowania i ograniczenia emisji nieprzyjemnych zapachów do środowiska oraz ich kontrole. Emisja substancji zapachowych pochodzących z fazy intensywnego dojrzewania w bioreaktorach przed wprowadzeniem do powietrza atmosferycznego poddana zostaje procesowi oczyszczenia i dezodoryzacji w filtrze biologicznym. Aby filtr biologiczny należycie spełniał swoje zadanie, wychodzące do dezodoryzacji powietrze musi spełniać odpowiednie warunki, tzn. takie jak:

- odpowiednia wilgotność musi wynosić minimalnie 95 % relatywnej wilgotności,
- właściwa temperatura minimalnie 30 °C, a maksymalnie 42°C.

W tym celu przed biofiltrem zainstalowano płuczkę wodną, która ustala odpowiednią wilgotność i temperaturę powietrza procesowego kierowanego do biofiltra. W czasie przepływu powietrza przez biofiltr zostaje zminimalizowana znaczna ilość nieprzyjemnych zapachów. Tak oczyszczone powietrze może zostać wprowadzone do atmosfery. Filtr biologiczny jako niskoobciążony filtr powierzchniowy będzie powodował rozkład i redukcję związków organicznych w oczyszczonym powietrzu procesowym (np. kwasów węglowych) oraz obniży poziom nieprzyjemnych zapachów powstających w fazie intensywnego kompostowania w powietrzu poprocesowym. Wkład filtracyjny stanowi mieszanka kompostu z materiałem strukturalnym i korą drzewną. Zapewniona duża czynna powierzchnia biofiltra zagwarantuje jego niskie obciążenie powierzchniowe i długotrwałą pracę przy zachowaniu bezawaryjnej pracy i wysokiej wydajności.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

- eksploatacja maszyn i urządzeń pracujących w zakładzie odbywa się zgodnie z dokumentacjami techniczno-ruchowymi,
- ogranicza się pracę maszyn technologicznych w porze nocnej,
- wyklucza się zewnętrzne dostawy odpadów w porze nocnej,
- stosowane są nowoczesne maszyny i urządzenia charakteryzujące się niskimi parametrami akustycznymi.

3. W zakresie wód powierzchniowych, podziemnych, gleby i ziemi.

3.1. W zakresie gospodarki wodno - ściekowej

- Techniki redukcji zużycia wody i zapobiegania zanieczyszczeniu wody - wprowadza jako zalecaną technikę - zwracanie wody do obiegu w ramach procesu oraz opisuje wyposażenie obszarów operacyjnych w:
 - a) nieprzepuszczalne powierzchnie,
 - b) krawężniki ograniczające wycieki,
 - c) uszczelnione złącza konstrukcyjne połączenie z zamkniętym systemem odwadniania.

Integracja procesu jest realizowana poprzez całkowite zawracanie odcieków w części biologicznej do zraszania biofiltra i nawilżania materiału podlegającego kompostowaniu.

Place i ciągi komunikacyjne są skanalizowane, otoczone krawężnikami i mają nieprzepuszczalną nawierzchnię.

Wody opadowe są odprowadzane zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodno-prawnym do odbiornika.

- Przetwarzanie biologiczne wymaga stosowania ścisłej integracji procesu z gospodarką wodną.

Należy ograniczać emisje do wód, w tym zwłaszcza emisje azotu ogólnego, amoniaku, azotynów azotanów.

Ilość ścieków, w wyniku zastosowania retencjonowania ścieków, została zminimalizowana. Ma to wpływ na minimalizację zużycia wody, która nie jest wykorzystywana do celów procesowych (nawilżanie stabilizowanego materiału).

3.2. W zakresie ochrony wód podziemnych, gleby i ziemi

Metody ochrony wód podziemnych:

- substancje niebezpieczne magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, zbiornikach i w pomieszczeniach ze szczelnymi posadzkami,

- przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w szczelnej instalacji, w której urządzenia są obudowane,

- rozładunek odpadów odbywać się będzie w hali rozładunku odpadów wyposażonej w szczelną nawierzchnię.

4. W zakresie gospodarki odpadami

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie gospodarki odpadami to:

- zintegrowany system gospodarki odpadami uwzględniający segregację i selektywne bezpieczne magazynowanie odpadów, bezpieczny transport odpadów na terenie zakładu oraz odzysk większości posegregowanych odpadów przez odbiorców zewnętrznych. Jedynie odpady nienadające się do odzysku lub unieszkodliwienia w sposób termiczny, czy metodą chemiczną będą przekazywane do unieszkodliwiania poprzez składowanie firmom posiadającym stosowne zezwolenia,

- stosowane procesy mechanicznego przetwarzania odpadów z wydzieleniem surowców wtórnych frakcji wysokokalorycznej i kierowaniem do biologicznego przetwarzania odpadów o wysokim udziale części ulegających biodegradacji są rozwiązaniami optymalnymi dla zmieszanych odpadów komunalnych.

Przetwarzanie biologiczne wydzielonych odpadów komunalnych metodami tlenowymi (kompostowanie) jest optymalne z punktu widzenia stabilizacji odpadów przed ponownym wykorzystaniem lub składowaniem (jeśli skład ustabilizowanych odpadów nie pozwoli na ich ponowne wykorzystanie). Zamknięcie pierwszego stopnia – intensywnej stabilizacji tlenowej, połączone z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza pozwoli na eliminację zanieczyszczeń odorowych i redukcję emisji do dopuszczalnych poziomów,

- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie instalacji,

- przekazywanie odpadów do przetwarzania uprawnionym podmiotom gospodarczym,

- zabezpieczenie techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gruntu i wód podziemnych poprzez uszczelnienie terenu nienasiąkliwą nawierzchnią w miejscach

- magazynowania surowców i odpadów,
- zakup urządzeń posiadających wydłużony okres gwarancji,
- zakup źródeł światła o wydłużonym okresie pracy,
- stosowanie 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 znajdować się będą urządzenia lub środki służące do neutralizacji ewentualnych wycieków odpadów, spełnianie 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.

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

1. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarki odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- przetwarzanie odpadów,
- wraz z magazynowaniem odpadów.

1.1. Wytwarzanie odpadów.

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

W związku z prowadzonym przez Spółkę przetwarzaniem odpadów komunalnych w instalacjach wchodzących w skład Zakładu Zagospodarowania Odpadów (opisanych w części I, pkt 1. Rodzaj i parametry instalacji) będą powstawały następujące rodzaje odpadów, w ilościach nie większych niż określone w poniższych tabelach, odpowiednio:

1.1.1.1. W procesach technologicznych przetwarzania odpadów,

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [w Mg/rok]</i>

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu dopuszczona do wytwarzania [w Mg/rok]</i>
1.	ex 19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 300

ex) - odpady niebezpieczne (problemowe, wielkogabarytowe)

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu dopuszczona do wytwarzania [w Mg/rok]</i>
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	18 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	18 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	18 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	19 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	18 000
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	18 000
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	18 000
9.	16 01 03	Zużyte opony	100
10.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	6 000
11.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	28 000
12.	ex19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	32 000
13.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	40 000
14.	19 12 01	Papier i tektura	18 000
15.	19 12 02	Metale żelazne	6 970
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	500
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	8 500
18.	19 12 05	Szkło	10 000
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100
20.	19 12 08	Tekstylia	100
21.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	8 000
22.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	70 000
23.	ex ₁ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- <i>Fracja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie obrotowym</i>	50 000
24.	ex ₂ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>Odpady wielkogabarytowe wydzielone podczas załadunku odpadów na linię technologiczną</i>	2 500
25.	ex ₃ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19	70 000

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu dopuszczona do wytwarzania [w Mg/rok]</i>
		12 11 – tzw. balast	
26.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	100

1.1.1.2. W związku z eksploatacją maszyn i urządzeń wykorzystywanych do obsługi procesów technologicznych w Zakładzie

a) *odpady niebezpieczne:*

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu dopuszczona do wytwarzania [w Mg/rok]</i>
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	12,00
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	12,00
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	3,50
4.	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)	2,50
5.	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	60,00
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,30
7.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	1,50
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20,00
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	6,00

*) - odpady niebezpieczne

b) *odpady inne niż niebezpieczne:*

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [w Mg/rok]</i>
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2
4.	15 01 04	Opakowania z metali	3
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2
10.	16 01 03	Zużyte opony	40
11.	ex 16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	60

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [w Mg/rok]
		niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów (z wyłączeniem pojazdów kategorii M1 oraz N1)	
12.	16 01 17	Metale żelazne	100
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	18
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1
15.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	200
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	100
17.	17 04 02	Aluminium	1
18.	17 05 04	Gleba i ziemia w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	200

1.1.2. Charakterystyka odpadów, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

1.1.2.1. Charakterystyka odpadu, podstawowy skład i właściwości

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu i źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny odpadu	Właściwości odpadu
1.	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane mineralne oleje hydrauliczne, silnikowe, przekładniowe i smarowe używane w maszynach i urządzeniach, środkach transportu, maszynach roboczych, itp. urządzeniach, obsługujących poszczególne instalacje Zakładu. Powstawać będą podczas wymiany zużytych olejów na świeże, oraz w zapleczu techniczno-warsztatowym.	Przepracowane węglowodory ropopochodne zawierające niewielkie ilości zanieczyszczeń	Ciecz, palne, toksyczne
2.	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Opakowania po środkach ochrony roślin, wysegregowane ze zmieszanych odpadów komunalnych w sortowni odpadów.	Metal, tworzywa sztuczne (gł. PP, PE, PET, PVC), szkło zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne
3.	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Sorbenty, szmaty, ścierki i ubrania robocze.	Włókna naturalne lub sztuczne,	Drażniące, szkodliwe,
4.	15 02 02* Sorbenty, materiały			

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu i źródło powstania</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny odpadu</i>	<i>Właściwości odpadu</i>
	filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Powstawać mogą we wszystkich instalacjach Zakładu opisanych w pkt 1 decyzji.	zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	ekotoksyczne
5.	ex 16 01 04* Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (z wyłączeniem pojazdów kategorii M1 oraz N1)	Wyeksploatowane maszyny robocze, itp. urządzenia, obsługujące poszczególne instalacje Zakładu	Metale, tworzywa sztuczne, guma zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi	Stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu
6.	16 01 07* Filtry olejowe	Filtry olejowe powstawać mogą we wszystkich instalacjach opisanych w pkt 1 decyzji.	Metale żelazne, tworzywa sztuczne (gł. PP, PE, PVC), celuloza, zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi	Stałe, szkodliwe, częściowo łatwopalne
7.	16 01 13* Płyny hamulcowe	Płyny hamulcowe, powstawać mogą we wszystkich instalacjach opisanych w pkt 1 decyzji.	Mieszanina eterów, alkoholi (glikol) i estrów z dodatkami	Ciecz, palne toksyczne, szkodliwe, drażniące
8.	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia i elementy z pojazdów i maszyn obsługujących instalacje opisane w pkt 1 decyzji (np. świetlówki, monitory z kamer cofania, wyświetlacze komputerowe) .	Metale żelazne, nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, metale szlachetne substancje niebezpieczne	Ekotoksyczne
9.	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Akumulatory ołowiowe, stosowane w maszynach i urządzeniach opisane w pkt 1 decyzji oraz wysegregowane ze zmieszanych odpadów komunalnych w sortowni odpadów.	Ołów i jego związki, tworzywa sztuczne, kwas siarkowy	Toksyczne, żrące, rakotwórcze
10.	19 12 11* Inne odpady (w tym	Rozpuszczalniki, kwasy, alkalia, odczynniki	Roztwory wodorotlenków	Ciekłe, stałe,

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu i źródło powstania</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny odpadu</i>	<i>Właściwości odpadu</i>
	zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	fotograficzne, środki ochrony roślin, lampy, oleje, tłuszcze, farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze, żywice, detergenty, leki, baterie i akumulatory, urządzenia elektryczne i elektroniczne wysegregowane ze zmieszanych odpadów komunalnych w kabinie wstępnej sortowni.	litowców i wapnia oraz węglanów: sodu, potasu, amonu, a także roztwór amoniaku. Tiosiarczan sodowy, amonowy lub chlorek amonowy. Insektycydy chloro-organiczne: aldryna, chlordan, chlorodekon, DDT, dieldryna, heptachlor, lindan, mireks, hekschlorobenzen, terpeny polichlorowane (np. toksafen). Szkło, tworzywa sztuczne, rtęć. Polimery, krzemionka, metale żelazne. Ekstrakty glicerolu, reszty kwasowe. Żywice, pigmenty, wypełniacze, rozpuszczalniki, sole amoniaku, chrominka, roztwory w etanolu, sole sodowe estrów kwasu siarkowego. Sole sodowe estrów kwasu siarkowego z wyższymi	toksyczne, żrące, rakotwórcze

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu i źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny odpadu	Właściwości odpadu
			alkoholami. Ołów, tworzywa sztuczne, kwas siarkowy.	

b) inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu i miejsce powstania	Podstawowy skład chemiczny odpadu	Właściwości odpadu
1.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru, tektury, tworzyw sztucznych, drewna powstają w sortowni podczas doczyszczania odpadów selektywnie zebranych lub opakowania po nowych częściach zamiennych.	Celuloza	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
2.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych		Polimery i dodatki, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC)	
3.	15 01 03 Opakowania z drewna		Celuloza, lignina, hemiceluloza	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
4.	15 01 04 Opakowania z metali	Opakowania z metali powstają w sortowni podczas doczyszczania odpadów selektywnie zebranych lub opakowania po nowych częściach zamiennych.	Żelazo, cynk, aluminium	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
5.	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wielomateriałowe, ze szkła, powstają w sortowni podczas doczyszczania odpadów selektywnie zebranych lub opakowania po nowych częściach zamiennych.	Celuloza, tworzywo sztuczne (głównie PP, PE, PET, PVC), aluminium	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
6.	15 01 06 Zmieszane odpady opakowaniowe		Celuloza, polimery, metale	
7.	15 01 07 Opakowania ze szkła		Krzemionka, tlenek glinu	
8.	15 01 09 Opakowania z tekstyliów		włókna naturalne lub sztuczne	
9.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtra-cyjne, tkaniny do wycie-rania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne	Zużyte sorbenty, szmaty, ścierki i ubrania robocze - powstają podczas obsługi maszyn i urządzeń instalacji opisanych w pkt 1 decyzji.	Włókna naturalne lub sztuczne	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu i miejsce powstania</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny odpadu</i>	<i>Właściwości odpadu</i>
	niż wymienione w 15 02 02			
10.	16 01 03 Zużyte opony	Wysegregowane ze zmieszanych odpadów komunalnych w sortowni lub podczas wymiany ogumienia w pojazdach maszynach obsługujących instalacje opisane w pkt 1 decyzji.	Kauczuk naturalny i syntetyczny, sadza, metale żelazne, celuloza	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
11.	ex 16 01 06 Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów (z wyłączeniem pojazdów kategorii M1 oraz N1)	Pojazdy obsługujące instalacje opisane w pkt 1 decyzji.	Metale, tworzywa sztuczne, substancje organiczne, szkło	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
12.	16 01 17 Metale żelazne	Elementy żelazne, powstawać mogą na wszystkich instalacjach opisanych w pkt 1 dec..	Żelazo, węgiel	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
13.	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady w postaci niesporawnych urządzeń elektrycznych i elektronicznych używanych na poszczególnych instalacjach Zakładu.	Tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), metale żelazne i nieżelazne, szkło	zagrażenia dla środowiska
14.	16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Są to podzespoły elektroniczne i zużyte elementy wymienne urządzeń elektrycznych i elektronicznych używanych na poszczególnych instalacjach Zakładu.	Tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PVC), metale żelazne i nieżelazne	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
15.	16 81 02 Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Odpady powstałe w wyniku wypadków i zdarzeń losowych w trakcie eksploatacji ZZO.	Tworzywa sztuczne, drewno, metal	dla środowiska
16.	17 01 01 Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gruz betonowy wytworzony w czasie napraw infrastruktury podziemnej	Krzemiany, woda, węglany	
17.	17 04 02 Aluminium	Stolarka okienna i drzwiowa wytworzona w trakcie jej wymiany na	Aluminium	Nie stanowią bezpośredniego

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu i miejsce powstania</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny odpadu</i>	<i>Właściwości odpadu</i>
		obiektach instalacji		zagrożenia dla środowiska
18.	17 05 04 Gleba i ziemia w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Gleba i ziemia wytworzone w czasie prac remontowych w obrębie poszczególnych instalacji zakładu infrastruktury podziemnej	Minerały (piasek, ziemia, kamienie)	
19.	19 05 02 Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpad powstaje na linii technologicznej Zakładu Kompostowego w wyniku doczyszczania odpadu na sicie o oczkach 0 – 20 mm. Odpad nie będzie poddawany dalszemu procesowi przetwarzania.	Odpad zawiera pozostałości z kompostowania odpadów BIO w postaci nieprzekompostowanego drewna, tworzyw sztucznych	Odpad zawilgocony częściowo palny. Nie stanowi bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
20.	19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków, wspomagających uprawę roślin, powstający w części biologicznej instalacji MBP i będący oczyszczonym na sicie o oczku 20 mm stabilizatem.	N, P ₂ O ₅ , K ₂ O, CaO, MgO, krzemiany, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), humusy, hemiceluloza, resztki materii org., szkło	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
21.	ex19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	Odpady powstają w wyniku przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie	N, P ₂ O ₂ , K ₂ O, CaO, MgO, krzemiany, humusy, hemiceluloza, resztki materii organicznej	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
22.	19 05 99 Inne niewymienione odpady (Stabilizat)	Stabilizat (ustabilizowana frakcja organiczna ze strumienia odpadów komunalnych) powstający w części biologicznej instalacji MBP.	N, P ₂ O ₅ , K ₂ O, CaO, MgO, celuloza, krzemiany, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), humusy, hemiceluloza, resztki materii org, metale żelazne i nieżelazne szkło	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
23.	19 12 01 Papier i tektura	Papier, tektura, metale powstają w sortowni ze zmieszanych odpadów	Celuloza	Nie stanowią bezpośredniego
24.	19 12 02		Metale żelazne,	

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu i miejsce powstania	Podstawowy skład chemiczny odpadu	Właściwości odpadu
25.	Metale żelazne	komunalnych.	węgiel	zagrożenia dla środowiska
	19 12 03 Metale nieżelazne		Aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów itd.	
26.	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne, szkło powstają w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych.	Tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PVC), kauczuk	
27.	19 12 05 Szkło		Krzemiany, tlenek glinu	
28.	19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno/tekstylnia/ powstają w sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych.	Celuloza, lignina, hemiceluloza	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
29.	19 12 08 Tekstylnia			
30.	19 12 09 Minerały (np. piasek, kamienie)	Wytwarzany będą w stacji rozdrabniania odpadów remontowo-budowlanych.	Minerały (np. piasek, kamienie)	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
31.	19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady powstawać będą w sortowni podczas mechanicznej obróbki zmieszanych odpadów komunalnych. Frakcje materiałowe kierowane na rozdrabniacz do którego dodawane są równocześnie odpady z selektywnej zbiórki podnoszące kaloryczność w celu wytworzenia odpadu o kodzie 19 12 10	Celuloza, lignina, hemiceluloza, włókna naturalne lub sztuczne, tworzywa sztuczne (gł. PP, PE, PET, PS, PVC)	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
32.	ex ₁ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja drobna 0-80 mm wydzielona na sicie obrotowym instalacji z zmieszanych odpadów komunalnych .	Substancje organiczne, woda, metale, tworzywa sztuczne, krzemiany, węglany, włókna sztuczne i naturalne	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
33.	ex ₂ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady o dużych gabarytach wydzielone podczas załadunku odpadów na linię technologiczną (sortowni)	Metale, tworzywa sztuczne, krzemiany, węglany, włókna sztuczne i naturalne, guma, drewno	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Charakterystyka odpadu i miejsce powstania</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny odpadu</i>	<i>Właściwości odpadu</i>
34.	ex ₃ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Fracja o wielkości powyżej 80 mm wydzielona na sicie obrotowym instalacji (sortowni) ze zmieszanych odpadów komunalnych (tzw. balast) i rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych	Metale, tworzywa sztuczne, krzemiany, węglany, włókna sztuczne i naturalne, substancje organiczne, woda	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
35.	20 01 36 Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady wydzielone ze strumienia odpadów komunalnych	Metale, tworzywa sztuczne, szkło, duma	Nie stanowią bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

1.1.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

a) odpady niebezpieczne

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
1.	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych o szczelnym, utwardzonym podłożu, wyposażonym w sprzęt p-poż., zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Selektywnie w szczelnych opisanych zamykanych beczkach wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, zabezpieczonych przed stłuczeniem – ustawionych na tacach zdolnych do przejścia w przypadku awarii całej ich zawartości.	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetworzenia (odzysku, unieszkodliwiania)
2.	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych		
3.	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności –bardzo toksyczne i toksyczne)	Magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych, selektywnie w odpowiednio opisanych szczelnych beczkach lub pojemnikach.	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetworzenia (odzysku, unieszkodliwiania)
4.	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)	Magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych selektywnie w szczelnych, zamykanych opisanych pojemnikach.	
5.	ex 16 01 04* Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	Magazynowane na wyznaczonym placu magazynowym Zakładu. Luzem w sposób zabezpieczający	

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
	(z wyłączeniem pojazdów kategorii M1 oraz N1),	środowisko gruntowo-wodne przed wyciekami paliw i płynów eksploatacyjnych (nie dopuszczalne jest magazynowanie pojazdów na boku, w pozycji na dachu lub w stosach jeden na drugim)	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetworzenia (odzysku, unieszkodliwiania)
6.	16 01 07* Filtry olejowe	Magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych, selektywnie w szczelnych oznakowanych pojemnikach z mat. trudnopalnych, odpornych na działanie olejów.	
7.	16 01 13* Płyny hamulcowe	Magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Selektywnie w szczelnych zamykanych, opisanych, pojemnikach, ustawionych na tacach zdolnych do przejścia w przypadku awarii całej zawartości pojemnika.	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetworzenia (odzysku, unieszkodliwiania)
8.	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Selektywnie w szczelnych opisanych, zamykanych pojemnikach lub luzem na podestach.	
9.	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Selektywnie w szczelnych, zamykanych, kwasoodpornych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetworzenia (odzysku, unieszkodliwiania)
10.	19 12 11* Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające sub. niebezpieczne	Magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach/beczkach/ kontenerach/ – w kwasoodpornych, gdy jest to wymagane.	

b) odpady inne niż niebezpieczne

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
1.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane na wyznaczonych placach i wiatach magazynowych Zakładu Zagospodarowania Odpadów. Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach lub luzem – w pryzmach lub sprasowanych belach	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetworzenia (odzysku, unieszkodliwiania)
2.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych		
3.	15 01 03 Opakowania z drewna		
4.	15 01 04 Opakowania z metali		
5.	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe	Magazynowane na wyznaczonych placach i wiatach magazynowych Zakładu Zagospodarowania Odpadów. Selektywnie w opisanych pojemnikach, kontenerach lub luzem – w pryzmach	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetworzenia (odzysku,
6.	15 01 06 Zmieszane odpady opakowaniowe		
7.	15 01 07		

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
	Opakowania ze szkła	lub sprasowanych belach	unieszkodliwiania)
8.	15 01 09 Opakowania z tekstyliów		
9.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane na wyznaczonych placach magazynowych Zakładu Zagospodarowania Odpadów. Selektynie w opisanych pojemnikach, kontenerach lub luzem	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania)
10.	16 01 03 Zużyte opony	Magazynowane na wyznaczonym placu magazynowym Zakładu, wyposażonym w urządzenia gaśnicze. Ułożone w stosach zabezp. przed osunięciem.	
11.	ex 16 01 06 Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczi i innych niebezpiecznych elementów (z wyłączeniem pojazdów kategorii M1 oraz N1)	Magazynowane na wyznaczonym placu magazynowym Zakładu. Luzem	
12.	16 01 17 Metale żelazne	Magazynowane w sektorze magazynowania odpadów w oznaczonych, kontenerach lub luzem w zabezpieczonych stosach	
13.	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w pomieszczeniu zaplecza technicznego, w wyznaczonym miejscu. Selektynie w opisanych pojemnikach	
14.	16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w wyznaczonych miejscach budynku administracyjnego. Selektynie w opisanych pojemnikach	
15.	16 81 02 Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Magazynowane na terenie Zakładu (wyznaczone place i wiaty magazynowe) selektynie – odpowiednio w pojemnikach, kontenerach lub luzem	
16.	17 01 01 Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane na terenie w przyzmacz na placu magazynowym stacji rozdrabniania odpadów remontowobudowlanych	
17.	17 04 02 Aluminium	Magazynowane na terenie Zakładu (wyznaczone place i wiaty magazynowe) selektynie – odpowiednio w pojemnikach, kontenerach lub luzem	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetwarzania (odzysku)
18.	17 05 04 Gleba i ziemia w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Nie będzie magazynowany.	Przekazywany do odzysku poza instalacjami i urządzeniami lub wykorzystywane we własnym zakresie na

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
			podstawie posiadanych zezwoleń
19.	19 05 02 Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Magazynowany we wiatkach lub przyzmach w wyznaczonym miejscu Zakładu Kompostowego	Wykorzystywane we własnym zakresie na podstawie posiadanych zezwoleń lub przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetwarzania
20.	19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Nie będzie magazynowany może jedynie zostać czasowo gromadzony na zamkniętej kwaterze przed mechanicznym rozproszaniem jako warstwa rekultywacyjna.	Wykorzystywane we własnym zakresie na podstawie posiadanych zezwoleń lub przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania)
21.	ex 19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	Magazynowany we wiatkach lub przyzmach w wyznaczonym miejscu Zakładu Kompostowego	Wykorzystywane we własnym zakresie na podstawie posiadanych zezwoleń lub przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania)
22.	19 05 99 Inne niewymienione odpady (Stabilizat)	Nie będzie magazynowany.	Przekazywany do unieszkodliwienia poprzez składowanie
23.	19 12 01 Papier i tektura	Magazynowane na terenie Zakładu (wyznaczone place i wiatki magazynowe) selektywnie – odpowiednio w pojemnikach, kontenerach lub luzem – w przyzmach lub sprasowanych belach.	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetwarzania (odzysku)
24.	19 12 02 Metale żelazne		
25.	19 12 03 Metale nieżelazne		
26.	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma		
27.	19 12 05 Szkło		
28.	19 12 07 Drewno inne niż wym. w 19 12 06		
29.	19 12 08 Tekstylia		
30.	19 12 09 Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady nie będą magazynowane.	Wykorzystywane we własnym zakresie na podstawie posiada-

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
			nych zezwoleń.
31.	19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazynowane na wyznaczonych placach magazynowych Zakładu w pojemnikach, kontenerach lub luzem.	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetwarzania (odzysku)
32.	ex ₁ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>Fracja organiczna 0-80 mm</i>)	Nie będzie magazynowana tylko kierowana układem przenośników do hali Z-du Stabilizacji, gdzie odpady poddawane będą procesowi stabilizacji tlenowej	Przekazywane do własnej instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów
33.	ex ₂ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<i>Odpady gabarytowe wydzielone podczas załadunku odpadów na linię technologiczną</i> Odpady gromadzone selektywnie w opisanych kontenerach ustawionych w sortowni odpadów	Przekazywane do własnej instalacji (rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych)
34.	ex ₃ 19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>tw. balast</i>	Odpady kierowane do oznakowanych kontenerów lub magazynowane luzem w wyznaczonych miejscach	Wykorzystywane we własnym zakresie na podstawie posiadanych zezwoleń lub przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetwarzania (odzysku nieszkodliwianiu)
35.	20 01 36 Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Magazynowane selektywnie w magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywane uprawnionemu podmiotowi do przetwarzania

1.1.3. Ogólne zasady gospodarowania wytworzonymi odpadami

- a) Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.
- b) Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
- c) Odpady będą przekazywane do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie uprawnionym odbiorcom odpadów tj. podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów oraz osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędącym przedsiębiorcami zgodnie z przepisami odpowiedniego rozporządzenia wydanego w trybie przepisów ustawy o odpadach.
- d) Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.
- e) Pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne będą szczelne i opisane, ustawione w pomieszczeniach wydzielonych, na miejscach wyznaczonych

i opisanych, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego rozlewu tych odpadów.

- f) Gospodarowanie olejami odpadowymi winno być prowadzone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).
- g) Pracownikom zatrudnionym przy pracach związanych z wytwarzanymi odpadami, należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jedn. Dz.U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650).

1.2. Przetwarzanie odpadów.

1.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

W instalacjach położonych na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów zlokalizowanego w Sobuczynie przy ulicy Konwaliowej 1, będą przyjmowane do przetwarzania i wytwarzane w wyniku przetwarzania odpady określone poniżej dla poszczególnych instalacji:

A. Część mechaniczna

A.1. Linia sortownicza odpadów komunalnych

A.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w sortowni (MBP):

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	95 000

A.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w sortowni (MBP):

a) *niebezpiecznych:*

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 300

b) *innych niż niebezpieczne:*

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 770
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 770
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	4 770
4.	15 01 04	Opakowania z metali	4 770
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4 770
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	4 770
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	100
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	4 770

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [w Mg/rok]
9.	16 01 03	Zużyte opony	100
10.	19 12 01	Papier i tektura	4 770
11.	19 12 02	Metale żelazne	800
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	4 770
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4 770
14.	19 12 05	Szkło	100
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100
16.	19 12 08	Tekstyli	100
17.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	42 930
18.	ex ₁ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>wydzielona na sortowni frakcja 0-80 mm ze strumienia odpadów zmieszanych (tj. 20 03 01)</i>	50 000
19.	ex ₂ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>Odpady wielkogabarytowe wydzielone podczas załadunku odpadów na linię technologiczną</i>	2 500
20.	ex ₃ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>tzw. balast</i>	47 930

Łącznie w ilości nie przekraczającej **87 000 Mg/rok**.

A.2. linia sortownicza (pomijająca mechaniczną separację na sicie bębnowym)

A.2.1. Odzysk odpadów o kodach: 20 02 03 i 20 03 02,

A.2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [w Mg/rok]
1.	ex20 03 02	Odpady z targowisk (inne odpady nieulegające biodegradacji)	47 000
2.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	47 000

Łącznie w ilości nie przekraczającej **47 000 Mg/rok**.

A.2.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [w Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 300
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 300
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 300
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2 300
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 300
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 300
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	800
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	2 300
9.	16 01 03	Zużyte opony	800
10.	19 12 01	Papier i tektura	2 300
11.	19 12 02	Metale żelazne	400

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 300
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 300
14.	19 12 05	Szkło	800
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	800
16.	19 12 08	Tekstylia	2 300
17.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	43 500
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.	43 500
19.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	100

Łącznie w ilości nie przekraczającej **47 000 Mg/rok**.

A.2.2. Odzysk odpadów selektywnie zbieranych

A.2.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	20 000
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	20 000
5.	15 01 04	Opakowania z metali	20 000
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	20 000
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000
9.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	19 000
10.	17 02 02	Szkło	10 000
11.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	20 000
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	20 000
13.	17 04 02	Aluminium	20 000
14.	17 04 03	Ołów	20 000
15.	17 04 04	Cynk	20 000
16.	17 04 05	Żelazo i stal	20 000
17.	17 04 06	Cyna	20 000
18.	17 04 07	Mieszaniny metali	20 000
19.	20 01 01	Papier i tektura	20 000
20.	20 01 02	Szkło	10 000
21.	20 01 11	Tekstylia	100
22.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	20 000
23.	20 01 40	Metale	20 000
24.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	20 000

Łącznie w ilości nie przekraczającej **30 000 Mg/rok**.

A.2.2.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [w Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	18 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	18 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	18 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	18 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	18 000
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	18 000
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	18 000
9.	19 12 01	Papier i tektura	18 000
10.	19 12 02	Metale żelazne	11 000
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	18 000
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	18 000
13.	19 12 05	Szkło	10 000
14.	19 12 08	Tekstyli	18 000
15.	ex ₃ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. [tzw. balast]	2 000

Łącznie w ilości nie przekraczającej 30 000 Mg/rok.

B. Część biologiczna (stabilizacja odpadów)

B.1. Zakład stabilizacji odpadów (MBP)

B.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [w Mg/rok]
1.	ex ₁ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – wydzielona na sortowni frakcja 0-80 mm ze strumienia odpadów zmieszanych (tj. 20 03 01)	50 000

B.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [w Mg/rok]
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	28 000
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	40 000
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	800

Łącznie w ilości nie przekraczającej 40 000 Mg/rok.

C. Kompostowanie odpadów:

C.1. Odpadów zielonych

C.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [w Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	5 000

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	5 000
3.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	5 000
4.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	5 000
5.	02 04 80	Wysłodki	5 000
6.	03 01 01	Odpady kory i korka	5 000
7.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	5 000
8.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	5 000
9.	17 02 01	Drewno	5 000
10.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	35 100
11.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000
12.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	15 000
13.	20 03 02	Odpady z targowisk	15 000

Łącznie w ilości nie przekraczającej **40 100 Mg/rok**.

C.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu [w Mg/rok]</i>
1.	ex19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	32 000
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	6 000

Łącznie w ilości nie przekraczającej **32 000 Mg/rok**.

D. Stacje rozdrabniania odpadów:

D.1. Stacja rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych

D.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu dopuszczona do odzysku [w Mg/rok]</i>
1.	15 01 03	Opakowania z drewna	25 000
2.	17 02 01	Drewno	25 000
3.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	25 000
4.	ex ₃ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 [duże gabaryty wysortowane na nadawie głównej sortowni]	2 500
5.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	25 000
6.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	25 000
7.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	25 000

Łącznie w ilości nie przekraczającej **25 000 Mg/rok**

D.1.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu dopuszczona do odzysku [w Mg/rok]</i>
1.	19 12 02	Metale żelazne	1 000
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	500
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000
4.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100
5.	19 12 08	Tekstylia	100
6.	ex ₃ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 [tzw. balast]	24 000

Łącznie w ilości nie przekraczającej **25 000 Mg/rok.**

D.2. Stacja rozdrabniania odpadów remontowo-budowlanych

D.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu dopuszczona do odzysku [w Mg/rok]</i>
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	15 000
2.	17 01 02	Gruz ceglany	15 000
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	15 000
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	15 000
5.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	15 000
6.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	15 000
7.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	15 000
8.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	15 000
9.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	15 000
10.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	15 000

Łącznie w ilości nie przekraczającej **15 000 Mg/rok.**

D.2.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu powstająca w wyniku odzysku [w Mg/rok]</i>
1.	19 12 02	Metale żelazne	1 500
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	500
3.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	8 000

4.	ex ₃ 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 [tzw. balast]	5 000
----	--------------------------	---	-------

Łącznie w ilości nie przekraczającej **15 000 Mg/rok**.

1.2.2. Miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesów przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

Częstochowskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. prowadzi przetwarzanie odpadów w instalacjach zlokalizowanych w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów przy ul. Konwaliowej 1, w sposób nie zagrażający środowisku – w następujących instalacjach:

1.2.2.1. Proces odzysku odpadów wymienionych w punkcie A.1.1. i B.1.1. niniejszej decyzji będzie prowadzony w „Instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych”:

- *część mechaniczna*

Sortownia odpadów – instalacja odzysku ze zmieszanych odpadów komunalnych surowców wtórnych i wydzielenia mechanicznego (sito bębnowe) odpadów biodegradowalnych o frakcji 0-80 mm.

Opis procesu technologicznego w sortowni odpadów – przyjęte do przetwarzania odpady po wstępnej segregacji w obrębie bufora rozładunkowego (wysortowywane odpady problemowe, wielkogabarytowe, niebezpieczne) oraz w pierwszej kabine ręcznego sortowania (umożliwiającej wydzielenie odpadów mogących zakłócić dalszy proces segregacji) kierowane będą na sito bębnowe, gdzie wydzielane będą frakcje 0-80 mm odpadów ze znacznym udziałem części organicznych, frakcje średnie 80-200 mm – odpady opakowaniowe oraz frakcje grube >200 mm – odpady typu folia, papier. Przy zastosowaniu separatora ze strumienia frakcji średniej wydzielane będą odpady metali żelaznych, a przy użyciu automatycznej prasy surowce wtórne będą belowane. Odpad o kodzie 19 12 10 odpady palne (paliwo alternatywne) powstawać będzie w sortowni podczas mechanicznej obróbki zmieszanych odpadów komunalnych. Frakcje materiałowe wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych kierowane będą na rozdrabniacz, do którego dodawane będą równocześnie odpady z selektywnej zbiórki i inne materiały podnoszące kaloryczność.

Prowadzony procesy przetwarzania odpadów zgodnie z zał. nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) oznaczony jest symbolem:

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

Roczna wydajność linii technologicznej sortowni obsługującej instalację MBP (przy pracy na trzy zmiany) wynosi **95 000 Mg/rok**.

- *część biologiczna*

Zakład stabilizacji odpadów – frakcja 0-80 mm z sita bębnowego kierowana jest taśmociągami zabudowanym do bufora magazynowego wewnątrz hali zakładu stabilizacji.

Po umieszczeniu ładówką odpadów w bioreaktorze rozpoczyna się faza intensywnej stabilizacji tlenowej, którą zaprojektowano na okres 28 dni z możliwością przełożenia stabilizowanego wsadu do wolnego bioreaktora po 14 dniach i/lub skrócenia tego okresu. Minimalny okres prowadzenia procesu intensywnego to 14 dni. W trakcie fazy

intensywnego napowietrzania istnieje możliwość dodatkowego nawilżania poprzez zraszacze, zamontowane w stropach bioreaktorów. Po fazie intensywnej stabilizacji tlenowej odpady mogą zostać umieszczone w napowietrzanych negatywnie boksach magazynowych hali zakładu stabilizacji przed ich umieszczeniem na placu dojrzwania. Na plac dojrzwania będą transportowane za pomocą ładowarki lub samochodu typu hakowiec z kontenerem, gdzie będą układane w przyzmacz i poddawane przerzucaniu za pomocą przerzucarki bramowej z równo-czesnym nawilżaniem w zależności od potrzeb. Czas dojrzwania zaprojektowano nie krótszy niż 4 tygodnie, a rzeczywisty czas będzie uzależniony od momentu uzyskania przez parametr AT4 wartości poniżej 10 mgO₂/g s.m.

Wytworzony stabilizat (o kodzie 19 05 99) będzie poddawany badaniom pod kątem spełnienia wymagań określonych w przepisach szczególnych, a następnie może być kierowany do składowania lub oczyszczony mechanicznie na sicie o oczku do 20 mm i tak oczyszczony jako odpad o kodzie 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom, może być dalej kierowany do odzysku jako warstwa biologiczna rekultywowanej kwatery.

Projektowane działania (wg. zał. nr 1 do ustawy o odpadach - Dz.U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) kwalifikują się do procesu przetwarzania jako:

D8 [Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1 – D12] – w przypadku przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych.

Roczna moc przerobowa „Zakładu stabilizacji odpadów” w zakresie odzysku odpadów wynosi **50 000 Mg**.

1.2.2.2. Proces odzysku odpadów wymienionych w punkcie C.1.1. niniejszej decyzji będzie prowadzony odpowiednio:

- *Kompostowanie w procesie z udziałem fazy intensywnej*

System Stacjonarnych Bioreaktorów, jako Zakład stabilizacji, z uwagi na indywidualne sterowanie napowietrzaniem i nawadnianiem (woda procesowa lub woda czysta) w każdym bioreaktorze, umożliwi w zależności od ilości i rodzaju przyjmowanych przez Zakład odpadów, równoczesne prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej frakcji 0-80 mm i kompostowania w poszczególnych bioreaktorach. Zakład Stabilizacji może zatem pełnić funkcję Zakładu Stabilizacji i Kompostowania.

Przetwarzanie biologiczne odpadów w Zakładzie stabilizacji/kompostowania odpadów może być prowadzone w następujących wariantach:

- a. Procesowi intensywnemu (stabilizacji tlenowej) będzie poddawana wyłącznie frakcja organiczna wydzielona mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych (FOOK) o granulacji 0-80 mm,
- b. Procesowi intensywnemu (kompostowaniu) będą poddawane wyłącznie bioodpady pochodzące z selektywnej zbiórki,
- c. Procesowi intensywnemu będą poddawane jednocześnie w odrębnych komorach bioodpady pochodzące z selektywnej zbiórki i frakcja organiczna zmieszanych odpadów komunalnych (FOOK) o granulacji 0-80 mm,

Proces technologiczny kompostowania w fazie intensywnej przebiega analogicznie jak proces stabilizacji. Po fazie intensywnej odpad kompostowany kierowany będzie na odrębny plac dojrzwania. W obrębie Zakładu zorganizowane są dwa place dojrzwania o powierzchniach 6 000 m² oraz 2 000 m², które mają rozdzielone

systemy ujęcia odcieków i możliwość nawadniania zarówno wodami procesowymi jak i wodami czystymi.

Wytworzony produkt będzie poddany badaniom w certyfikowanym laboratorium w celu potwierdzenia spełnienia wymagań określonych w obowiązujących przepisach prawa.

Projektowane działania (wg. zał. nr 1 do ustawy o odpadach - Dz.U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) kwalifikują się do procesu przetwarzania jako:

R3 [Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)]

Roczna moc przerobowa kompostowania przy prowadzeniu procesu z udziałem fazy intensywnej wynosi **35 100 Mg**, odpadów kuchennych ulegających biodegradacji z zastrzeżeniem, że maksymalna łączna moc przerobowa Zakładu stabilizacji/kompostowania wynosi **50 000 Mg/rok**.

- *Kompostowanie w procesie bez prowadzenia fazy intensywnej*

Procesowi kompostowania będą poddawane bioodpady selektywnie zbierane (z pominięciem procesu intensywnego) bezpośrednio na przyzmach placu kompostowego, niezależnie od prowadzonego procesu intensywnego.

Opis procesu kompostowania poza procesem intensywnym – przyjęte bioodpady przed właściwym procesem biologicznym poddawane są obróbce mechanicznej (rozdrabnianie, oczyszczanie) na urządzeniach mobilnych: rozrywarka do worków, rozdrabniarka wolnoobrotowa, mieszarko-rozdrabniarka.

Tak przygotowane bioodpady układane będą na przyzmach placu kompostowego za pomocą ładowarki gdzie proces kompostowania (napowietrzanie i nawadnianie) prowadzony będzie z wykorzystaniem przierzucarki. W efekcie całego procesu powstaje kompost (produkt), który będzie poddany badaniom w certyfikowanym laboratorium w celu potwierdzenia spełnienia wymagań określonych w ustawie o nawozach i nawożeniu.

W przypadku niespełnienia ww. wymagań wytwarzany będzie odpad o kodzie ex19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie i może zostać poddany procesom odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Prowadzony proces przetwarzania odpadów zgodnie z zał. nr 1 do ww. ustawy o odpadach oznaczony jest symbolem:

R3 [Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)]

1.2.2.3. Proces odzysku odpadów w sortowni (pomijająca mechaniczną separację na sicie bębnowym)

Proces odzysku odpadów w sortowni będzie prowadzony na „linii technologicznej sortowni, pomijającej mechaniczną separację na sicie bębnowym”:

Odpady przetwarzane na linii technologicznej pomijającej mechaniczną separację na sicie bębnowym, będą podawane z nadawy bocznej (odrębny bufor rozładunkowy sortowni) bezpośrednio na kabinę sortowniczą, gdzie wydzielone ręcznie zostaną

odpady niebezpieczne, opakowaniowe i „surowcowe”. Przy zastosowaniu separatora wydzielane będą odpady metali żelaznych, a przy użyciu automatycznej prasy odpady przewidziane do odzysku przez inne podmioty będą belowane. Pozostałe odpady będą przekazywane do unieszkodliwiania z uwzględnieniem obowiązujących przepisów prawa.

Prowadzony proces przetwarzania odpadów zgodnie z zał. nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) oznaczony jest symbolem:

R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 – R 11).

Roczna wydajność linii technologicznej sortowni pomijającej mechaniczną separację na sicie bębnowym dla odpadów 20 02 03 i 20 03 02 wynosi **47 000 Mg/rok**.

1.2.2.4. Proces odzysku odpadów pochodzących z selektywnego zbierania w sortowni (pomijającej mechaniczną separację na sicie bębnowym)

Proces odzysku odpadów wymienionych w punkcie A.2.2. niniejszej decyzji będzie prowadzony na „linii technologicznej sortowni pomijającej mechaniczną separację na sicie bębnowym (selektywna zbiórka)”

Odpady opakowaniowe selektywnie zbierane będą podawane z nadawy bocznej (odrębny bufor rozładunkowy sortowni) bezpośrednio na kabinę sortowniczą, gdzie ręcznie zostaną doczyszczane. Przy użyciu automatycznej prasy odpady będą belowane.

Prowadzony procesy przetwarzania odpadów zgodnie z zał. nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz.U. z 2013 r., poz.21 ze zm.) oznaczony jest symbolem:

R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 – R 11).

Roczna wydajność linii technologicznej sortowni pomijającej mechaniczną separację na sicie bębnowym dla odpadów zebranych selektywnie wynosi **30 000 Mg/rok**.

1.2.2.5. Proces rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych

Proces odzysku odpadów wymienionych w punkcie D.1.1. niniejszej decyzji będzie prowadzone w „Stacji rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych”, gdzie z odpadów o dużych gabarytach, odzyskane będą surowce wtórne i wydzielone odpady niebezpieczne, a pozostałości z odpadów rozdrabniane.

Opis procesu technologicznego – odpady przeznaczone do rozbiórki gromadzone będą na placu magazynowym Stacji przy max. wyniesieniu do 3 m. Demontaż odpadów prowadzony będzie ręcznie z wykorzystaniem narzędzi i elektronarzędzi. Odzyskane surowce wtórne magazynowane będą pod wiatą bufora magazynowego selektywnie w kontenerach, pojemnikach lub luzem, natomiast odpady niebezpieczne przekazywane będą do Punktu zbiórki i stacji przeładunkowej odpadów niebezpiecznych. Pozostałości z demontażu odpadów, po rozdrobnieniu w rozdrabniarce będą wsadem w procesie kompostowania odpadów lub kierowane będą do dalszego odzysku.

Prowadzony procesy przetwarzania odpadów zgodnie z zał. nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz.U. z 2013 r., poz.21 ze zm.) oznaczony jest symbolem:

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

Roczna moc przerobowa „Stacji rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych”, w zakresie odzysku odbieranych odpadów wynosi **25 000 Mg**.

1.2.2.6. Proces rozdrabniania odpadów remontowo-budowlanych

Proces odzysku odpadów wymienionych w punkcie D.2.1. niniejszej decyzji będzie prowadzone w „Stacji rozdrabniania odpadów remontowo-budowlanych”, gdzie z odpadów pochodzenia budowlanego odzyskiwane będą surowce wtórne a pozostałości rozdrobnione w kruszarce do betonu do frakcji 0-60 mm.

Opis procesu technologicznego – odpady będą podane wstępnie do rozdrobnienia do wymiarów leja załadowczego kruszarki a następnie do niego podawane za pomocą ładowarki. Rozdrobniony przez kruszarkę materiał po oddzieleniu zanieczyszczeń stalowych (poprzez separator) będzie magazynowany na placu magazynowym kruszywa, a następnie wykorzystywany w całości na podbudowę dróg technologicznych składowiska odpadów. Natomiast wydzielone surowce wtórne kierowane będą do magazynu odpadów surowcowych z przeznaczeniem do odsprzedaży.

Prowadzone procesy przetwarzania odpadów zgodnie z zał. nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz.U. z 2013 r., poz.21 ze zm.) oznaczony jest symbolem:

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

Roczna moc przerobowa „Stacji rozdrabniania odpadów remontowo-budowlanych” w zakresie odzysku odbieranych odpadów wynosi **15 000 Mg**.

1.2.3. **Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetwarzania w:**

1.2.3.1. Instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

Odpady przeznaczone do odzysku w „Instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych” (zgodnie z tabelą w pkt. 1.4.1.1.1.) będą magazynowane na terenie magazynu nr 1. Magazynowanie bezpośrednio przed przetwarzaniem będzie odbywało się w strefie załadunku odpadów na linię sorto-wniczą, na płycie rozładunkowej – luzem.

- w magazynie nr 19 – odpady o kodzie ex₃19 12 12

1.2.3.2. Instalacja kompostowania (stabilizacji tlenowej) odpadów

Odpady przeznaczone do odzysku w procesie kompostowania (wymienione w pkt. 1.6.1.4.1. i 1.7.1.5.1.) będą magazynowane luzem w przyzmacach w:

- magazynie nr 1 – odpady o kodach 20 01 08, 20 03 02;
- magazynie nr 7 – odpady o kodach 20 01 08, gdy nie pracuje sortownia;
- magazynach nr 8, 9 (gdy bufory nie są wykorzystywane procesowo) – odpady o kodach: 02 01 03, 02 01 07, 02 03 04, 02 03 80, 02 04 80, 03 01 01, 03 01 05, 03 03 01, 17 02 01, 20 01 08, 20 01 38, 20 02 01, 20 03 02;

- magazynach nr 10, 11 – odpady o kodach: 02 01 03, 02 01 07, 02 03 04, 02 03 80, 02 04 80, 03 01 01, 03 01 05, 03 03 01, 17 02 01, 20 01 08, 20 01 38, 20 02 01, 20 03 02;
- magazynach nr 12, 13 – odpady o kodach: 02 01 03, 02 03 04, 02 03 80, 02 04 80, 20 01 08, 20 02 01;
- magazynie nr 16 – odpady o kodach: 02 01 03, 02 01 07, 03 01 01, 20 02 01;
- magazynie nr 17 – odpady o kodach: 02 01 03, 02 01 07, 20 02 01.

1.2.3.3. Sortownia (pomijająca mechaniczną separację na sicie bębnowym)

Odpady przeznaczone do odzysku na linii sortowniczej (pomijającej mechaniczną separację na sicie bębnowym) - zgodnie z pkt 1.4.1.2.a) będą magazynowane luzem na pryzmach w:

- magazynie nr 2 – odpady o kodach: 20 02 03, 20 03 02,
- magazynie nr 19 – odpady o kodzie 19 12 12

1.2.3.4. Sortownia poza procesem MBP (selektywna zbiórka)

Odpady przeznaczone do odzysku na linii sortowniczej (pomijającej mechaniczną separację na sicie bębnowej) - zgodnie z pkt 1.4.1.2.b) będą magazynowane w:

- magazynie nr 2 – odpady o kodach: 07 02 13, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 09, 17 02 03, 20 01 01, 20 01 11, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99 (luzem w pryzmach);
- magazynie nr 6 – odpady o kodach: 15 01 07, 17 02 02, 20 01 02 (luzem w pryzmach)
- magazynie nr 14 – odpady o kodach: 15 01 07, 17 02 02, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 20 01 02 (w kontenerach).
- magazynie nr 19 – odpady o kodzie ex₃19 12 12

1.2.3.5. Instalacja rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych

Odpady przeznaczone do odzysku w „Stacji rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych” (zgodnie z tabelą w pkt 1.8.1.6.1.) będą magazynowane luzem w pryzmach w:

- magazynie nr 4 – odpady o kodach: 15 01 03, 17 02 01, 17 04 11, 20 01 38, 20 03 07, 20 03 99.
- magazynie nr 19 – odpady o kodzie ex₃19 12 12

1.2.3.6. Instalacja rozdrabniania odpadów remontowo-budowlanych

Odpady przeznaczone do odzysku w „Stacji rozdrabniania odpadów remontowo-budowlanych” (zgodnie z tabelą w pkt. 1.8.1.6.1.) będą magazynowane luzem (pryzmy) w:

- magazynie nr 5 – odpady o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 81, 17 01 82, 17 05 04, 17 05 08, 17 08 02, 19 12 09, 20 02 02.
- magazynie nr 19 – odpady o kodzie ex₃19 12 12

1.3. Dodatkowe warunki prowadzenia działalności

- 1.3.1. Wytworzone w wyniku przesiewania stabilizatu (19 05 99) odpady o kodach:
- a) 19 05 03 będą wykorzystywane we własnym zakresie na podstawie posiadanych zezwoleń lub przekazywane do przetwarzania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zagospodarowania tego rodzaju odpadu,
 - b) 19 05 99 – jako stabilizat o frakcji > 20 mm, który nie stanowić będzie odpadu 19 05 03
- 1.3.2. Działalność przetwarzania odpadów w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów winna być prowadzona w sposób:
- a) niepowodujący zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i środowiska,
 - b) zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
 - c) zgodny z przepisami prawa miejscowego,
 - d) zgodny z planami gospodarki odpadami.

2. Warunki w zakresie gospodarki wodno - ściekowej

2.1. Warunki poboru wód

Nie ustala się warunków w zakresie gospodarki wodnej.

Zakład na potrzeby instalacji ZZO nie pobiera wód powierzchniowych oraz podziemnych.

Zakład na potrzeby instalacji ZZO zakupuje wodę od operatora zewnętrznego - Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Częstochowie S.A., oraz wykorzystuje wody opadowe i roztopowe czyste i brudne, zgromadzone w zbiornikach bezodpływowych, zlokalizowanych na terenie zakładu.

2.2. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska

Z terenu instalacji ZZO w Sobuczynie nadmiar ścieków przemysłowych odprowadzany jest systemem podziemnej kanalizacji na instalację oczyszczalni odcieku składowiskowego pracującej w technologii odwróconej osmozy. Po oczyszczeniu na tej instalacji oczyszczony ściek przemysłowy (tzw. permeat) wprowadzany jest za pośrednictwem rowu R 1 do Rzeki Sobuczynki w km 4+350. Warunki zrzutu oczyszczonego odcieku uregulowane zostały w decyzji/ pozwoleniu zintegrowanym dla II kwatery – etap I składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Sobuczynie (ze zmianami). Natomiast nadmiar ścieków nieoczyszczonych, zgromadzony w zbiornikach retencyjnych oczyszczalni odcieku, wprowadzany jest do kanalizacji innego podmiotu na podstawie zawartej umowy i na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodno prawnym

Wprowadzanie czystych wód opadowych i roztopowych z dachów obiektów kubaturowych (retencionowanych z zbiorniku retencyjnym), poprzez wylot betonowy do rowu R 8, uregulowane zostało decyzją Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach – w pozwoleniu wodnoprawnym na wykonanie urządzenia wodnego tj. wylotu betonowego do

rowu R8 oraz wprowadzanie wód opadowych i roztopowych z dachów obiektów kubaturowych do ww. rowu.

3. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

Nie dotyczy

4. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy mieszkaniowej- jednorodzinnej zlokalizowanych po północnej, wschodniej, zachodniej, południowo-zachodniej oraz południowo-wschodniej stronie zakładu następujących wartości:

- L_{AeqD} - 50 dB

- L_{AeqN} - 40 dB

IV. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Ewidencja wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

Dla odpadów wytwarzanych i przetwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.

2. Monitoring wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Nie dotyczy

3. Pomiary hałasu

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata. Pomiary winny być wykonywane w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki w pięciu punktach pomiarowych:

- punkt 1- przy elewacji zabudowy mieszkaniowej- jednorodzinnej po wschodniej stronie zakładu
- punkt 2- przy elewacji zabudowy mieszkaniowej- jednorodzinnej po południowo - wschodniej stronie zakładu
- punkt 3- przy elewacji zabudowy mieszkaniowej- jednorodzinnej po południowo – zachodniej stronie zakładu
- punkt 4- przy elewacji zabudowy mieszkaniowej- jednorodzinnej po zachodniej stronie zakładu
- punkt 5 - przy elewacji zabudowy mieszkaniowej- jednorodzinnej po północnej stronie zakładu

4. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki ściekowej.

V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Dla instalacji Zakładu Zagospodarowania Odpadów (ZZO) w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1, zarządzanej przez Częstochowskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. w Sobuczynie nie przewiduje się innych niż opisane w projekcie technicznym wariantów funkcjonowania.

ZZO w Sobuczynie nie zalicza się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie wymaga opracowania raportu o bezpieczeństwie instalacji.

Zakład stosuje następujące sposoby zapobiegania wystąpienia awarii:

- przestrzeganie wewnętrznych procedur związanych z obrotem olejem napędowym,
- regularne kontrole i serwis zbiornika magazynowego,

W wypadku wystąpienia awarii Zakład stosuje następujące sposoby ograniczania skutków awarii:

- zastosowanie sorbentów,
- zebranie i utylizacja użytego sorbentu przez specjalistyczne służby,
- gaszenie ognia w zarzewiu w miarę możliwości,
- zapobieganie rozprzestrzenianiu się ognisk zapalnych,
- użycie do gaszenia właściwego sprzętu, materiału i technik,
- prowadzenie akcji przez specjalistyczne służby.

VI. Wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji

W celu osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości zarządzający instalacją 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. Oddziaływanie transgraniczne

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

VIII. Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń

Zakład Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1, zarządzany przez Częstochowskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. w Sobuczynie jako instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych jest instalacją do długotrwałej eksploatacji, w związku z tym nie przewiduje się zakończenia jej działalności.

IX. Czas obowiązywania decyzji

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

Częstochowskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. z siedzibą w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1 złożyło wnioski z dnia 18 czerwca 2015r., wraz z uzupełnieniami w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1.

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.

Instalacja uzyskała status regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w Regionie I gospodarki odpadami komunalnymi, na mocy Uchwały nr IV/25/2/2012 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie wykonania „Planu gospodarki odpadami dla województwa śląskiego 2014”.

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.

Częstochowskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. w Sobuczynie nie złożyło 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 23 listopada 2015r. nr sprawy: OS-PZ.7222.00069.2015 poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych wniosku Częstochowskiego Przedsiębiorstwa Komunalnego Sp. z o.o. z siedzibą w Sobuczynie, 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 Gminy Poczesna oraz w pobliżu instalacji przy ul. Konwaliowej 1 w Sobuczynie. W terminie 21 dni od ogłoszenia (licząc od umieszczenia ogłoszenia na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy w Sobuczynie) nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku postępowania na wezwanie Marszałka Województwa Śląskiego przedstawione w pismach: z dnia 1 września 2015r., nr sprawy: OS.PZ.7222.000069.2015., nr pisma: OS-PZ.KW-00433/15; z dnia 9 listopada 2015r., nr pisma: OS-PZ.KW-00583/15; z dnia 18 grudnia 2015r., nr pisma: OS-PZ.KW-00666/15; z dnia 29 stycznia 2016r., nr pisma: OS-PZ.KW-00047/16 Częstochowskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. w Sobuczynie złożyło wyjaśnienia oraz dodatkowe uzupełnienia w pismach z dnia 14 września 2015r.; z dnia 29 września 2015r., o znaku: Ldz.OŚ.2130/2015/W; z dnia 18 listopada 2015r., znak: Ldz. OŚ.2480/2015/W; z dnia 7 grudnia 2015r., znak: L.dz. OŚ.2679/2015/W; z dnia 14 grudnia 2015r., znak: L.dz.OŚ.5745/2015/W; z dnia 23 grudnia 2015r., znak: L.dz.OŚ.2912/2015/W; z dnia 30 grudnia 2015r.; z dnia 19 lutego 2016r., znak: L.dz.OŚ.431/2016/W; z 17 lutego 2016r.; z dnia 4 marca 2016r., znak: L.dz.638/2016r/W (odwołanie pełnomocnictwa); z dnia 11 kwietnia 2016r., znak: L.dz.OŚ.899/2016/W.

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 Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1” Wójt Gminy Poczesna wydał:

- Decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 16 kwietnia 2007r., znak: Nr 7624/13/06/07, ustalającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia inwestycyjnego polegającego na: budowie Zakładu Zagospodarowania Odpadów przy Częstochowskim Przedsiębiorstwie Komunalnym Sp. z o.o. w Sobuczynie ul. Konwaliowa 1, 42-263 Wrzosowa.
- Decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia z dnia 28 listopada 2008r., znak: Nr 7624/05/03/08, orzekającą określenie środowiskowych uwarunkowań zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne dla obsługi północnej części województwa śląskiego przy Częstochowskim Przedsiębiorstwie Komunalnym Sp. z o.o. w Sobuczynie – Zakład Kompostowy na działkach o nr ewid.: 87/2, 88/3, 88/4, 88/5, 89/1, 90/1, 91/3, 91/6, 92/1, 93/3, 94/3, 85/1, 86/5, 95/3, 95/5, 96/3, 96/5, 97/3, 97/5, 98/3, 98/4, 95/3, 100/3, 100/4, 118/1, 118/3, 145/3, 146/3, 147/3, 148/3, 149/3, 150/3, 151/3, 152/1, 596/1, 596/2, 597/1, 597/2, 598 k. m. 1 obręb Huta Stara A.

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

W zakresie gospodarki wodno – ściekowej: Zakład na potrzeby instalacji ZZO nie pobiera wód powierzchniowych oraz podziemnych.

Zakład na potrzeby instalacji ZZO zakupuje wodę od operatora zewnętrznego - Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji w Częstochowie S.A., oraz wykorzystuje wody opadowe i roztopowe czyste i brudne, zgromadzone w zbiornikach bezodpływowych, zlokalizowanych na terenie zakładu. Wielkość poboru wody od podmiotu zewnętrznego będzie określana na podstawie wskazań wodomierzy. Wobec powyższego w pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków poboru wody podziemnej oraz powierzchniowej.

W części I w punkcie 5.2. **Gospodarka ściekowa** niniejszej decyzji opisano gospodarkę ściekową. Powstające na terenie ZZO Ścieki przemysłowe zwracane są do zraszania wsadu w początkowej fazie stabilizacji nowo załadowanego bioreaktora.

Warunki odprowadzania oczyszczonych w oczyszczalni odwróconej osmozy ścieków przemysłowych (tzw. permeat) za pośrednictwem rowu R 1 do Rzeki Sobuczynki w km 4+350 - uregulowane zostały w decyzji/ pozwoleniu zintegrowanym dla II kwatery – etap I składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Sobuczynie (ze zmianami).

Nadmiar odcieków/ścieków surowych, zgromadzonych w zbiornikach retencyjnych oczyszczalni wprowadzany jest do kanalizacji innego podmiotu - Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu - na podstawie obowiązującej decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego (w pozwoleniu wodnoprawnym).

Wody opadowe i roztopowe czyste (pochodzące z dachów) gromadzone są w zbiorniku retencyjnym wód deszczowych czystych, pełniącym także funkcję zabezpieczenia przeciwpożarowego zakładu. Wody te wykorzystywane są do zraszania wsadu w bioreaktorach. Nadmiar pompowany jest ze zbiornika retencyjnego wód deszczowych czystych do rowu R8 wylotem o współrzędnych: N:50°43'41,82''; E:19°6'16,41''.

Wprowadzanie czystych wód opadowych i roztopowych z dachów obiektów kubaturowych istniejących i projektowanych (retencjonowanych z zbiornika retencyjnym), poprzez wylot betonowy do rowu R 8 uregulowane zostało decyzją Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach - w pozwoleniu wodnoprawnym na wykonanie urządzenia wodnego tj. wylotu betonowego do rowu R8 oraz wprowadzanie wód opadowych i roztopowych z dachów obiektów kubaturowych do ww. rowu.

Ścieki socjalno-bytowe (sanitarne, porządkowe oraz z mycia urządzeń) wywożone są własnym transportem do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Kolonii Poczesna.

W zakresie ochrony powietrza: zgodnie z wnioskiem strony instalacja Zakładu Zagospodarowania Odpadów będąca przedmiotem wniosku nie posiada źródeł emisji zorganizowanej. W związku z powyższym, zgodnie z przepisami prawa (art. 202 ust. 2a pkt. 1 POŚ), nie określono dla niej dopuszczalnych wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Nie określono także w pozwoleniu zintegrowanym monitoringu ilości pyłów i gazów do powietrza, ze względu na rodzaj emitorów i brak możliwości technicznych wykonywania pomiarów zgodnie z obowiązującą metodyką.

W zakresie ochrony przed hałasem: na podstawie planów zagospodarowania przestrzennego gminy Poczesna zatwierdzonych uchwałami Nr 77/XII/15, Nr 73/XI/15, Nr 12/II/14, Nr 55/VIII/15, Nr 56/VIII/15, przez Radę Gminy Poczesna dotyczącą terenów podlegających ochronie akustycznej w sąsiedztwie Zakładu Zagospodarowania Odpadów określono tereny podlegające ochronie akustycznej.

W związku z powyższym na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu dla najbliższych położonych terenów zabudowy mieszkaniowej następujących wartości:

- **tereny zabudowy mieszkaniowej- jednorodzinnej zlokalizowanej po północnej wschodniej, zachodniej, południowo-zachodniej oraz południowo-wschodniej stronie zakładu**

- w porze dnia 50 dB

- w porze nocy 40 dB

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością zakładu wynika, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Okresowe pomiary hałasu będą się odbywały zgodnie z wnioskiem Strony raz na dwa lata na granicy najbliższego terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanego po północnej, wschodniej, zachodniej, południowo-zachodniej oraz południowo-wschodniej stronie zakładu.

Sposób postępowania z odpadami Cz.P.K Sp. z o.o. w Sobuczynie eksploatując instalację Zakładu Zagospodarowania Odpadów będzie prowadzić zgodnie 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 Cz.P.K.Sp. z o.o. z siedzibą w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1, spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1.

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 Częstochofskie Przedsiębiorstwo Komunalne. Sp. z o.o. w Sobuczynie dołączyło Analizę sporządzenia raportu początkowego wykonaną przez R.O.T. Recykling Odpady technologii S.C. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Prymasa Wyszyńskiego 11, o stanie gleby, ziemi i wód gruntowych dla Instalacji Zakład Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1. W opracowaniu tym stwierdzono, że przedmiotowa instalacja nie powoduje oddziaływań na wody powierzchniowe i podziemne w związku z tym dla przedmiotowej instalacji nie zachodzi konieczność przygotowania raportu początkowego. W części VII decyzji stwierdzono brak oddziaływania transgranicznego instalacji na środowisko.

Oględzin instalacji dokonano 4 grudnia 2015r., podczas postępowania z wniosku z dnia 18 czerwca 2015r. złożonego przez Częstochofskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. z siedzibą w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1, w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Sobuczynie przy ul. Konwaliowej 1.

Pismem z dnia 27 kwietnia 2016r. nr sprawy: OS.PZ.7222.00069.2015; nr pisma OS-PZKW – 00234/16, 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.

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 2011,00 PLN na konto Urzędu Miasta w Katowicach

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