

**DECYZJA Nr 1008/OS/2016**

Na podstawie art. 104 i 108 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 23), art. 183 ust.1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1 i art. 378 ust. 2a pkt 3, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2016r. poz. 672),

**po rozpatrzeniu**

wniosku z dnia 2 marca 2016r. o wydanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Rybnickiej 199 G, należącej do Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Kaszubskiej 2 (REGON: 242609305; NIP: 631-26-37-785)

**orzekam:**

**A. Udzielam pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Rybnickiej 199 G, eksploatowanej przez Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Kaszubskiej 2 (REGON: 242609305; NIP: 631-26-37-785),**

**z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków:**

**I. Rodzaj i parametry instalacji**

**1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC**

**a) prowadzący instalację IPPC:**

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o.	Ul. Kaszubska 2	44-100	Gliwice	242609305	631-26-37-785

**b) instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:**

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów	ul. Rybnicka 199 G	44-100	Gliwice	5.3.b	Rozp § 3 pkt 1 ppkt 80 Poś art.378 ust.2a pkt.3	1	Nr 84. 85

2	Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów	ul. Rybnicka 199 G	44-100	Gliwice	5.3.b	Rozp. § 3 pkt 1 ppkt 80 Poś art.378 ust.2a pkt.3	1	Nr 84, 85
---	---	--------------------	--------	---------	-------	---	---	-----------

## 2. Rodzaj prowadzonej działalności.

Instalacja IPPC objęta pozwoleniem zintegrowanym eksploatowana jest przez Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Kaszubskiej 2.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Gliwicach przy ul. Rybnickiej, 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.

Eksploatacja instalacji Śląskiego Centrum Recyklingu Sp. z o.o. w Gliwicach pn.: mechaniczno – biologiczne przetwarzanie odpadów znajduje się na terenie dzierżawionym od Przedsiębiorstwa Składowania i Utylizacji Odpadów Sp. z o.o. położonym przy ul. Rybnickiej w Gliwicach w bezpośrednim sąsiedztwie miejskiego składowiska odpadów komunalnych. Teren zakładu obejmuje nieruchomość o powierzchni 25 060 m<sup>2</sup> zajmującą część działek o numerach ewidencyjnych 84 i 85. Właścicielem dzierżawionej nieruchomości jest Przedsiębiorstwo Składowania i Utylizacji Odpadów Sp. z o.o.

Pozwolenie obejmuje:

### ➤ Część mechaniczną do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów, która posiada dwie linie technologiczne:

Linie do przetwarzania odpadów zmieszanych o zdolności przetwarzania 100 000 Mg/rok odpadów, w skład której wchodzi:

- lej załadowniczy wraz z rozrywarką worków,
- separator metali żelaznych,
- sito obrotowe o prześwicie oczek 80 mm,
- kabina sortownicza czterostanowiskowa,
- układ przenośników taśmowych łączących poszczególne urządzenia.

Linie sortowni surowców selektywnie zbieranych zmieszanych o zdolności przetwarzania 40 000 Mg/rok odpadów (w tym 15 000 Mg/rok selektywnie zebranych odpadów opakowaniowych), w skład której wchodzi:

- lej załadowniczy wraz z rozrywarką worków,
- separator balistyczny,
- separator metali żelaznych – 2 szt.,
- separator optyczny nr 1,
- separator optyczny nr 2,
- separator optyczny nr 3,
- kabina sortownicza dwunastostanowiskowa,
- bunkier załadowniczy z przenośnikiem łańcuchowym,
- prasa hydrauliczna o nacisku 50 kN,
- układ przenośników taśmowych łączących poszczególne urządzenia.

**Maksymalna moc przerobowa instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosi 180 000 Mg/rok.**

➤ **Część biologiczną - instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania 51 500 Mg/rok, która posiada następujące elementy:**

- kompostownię tunelową, składającą się z pięciu jednakowych tuneli żelbetowych, każdy o powierzchni 217,75 m<sup>2</sup>,
- system wentylacji tuneli kompostowych – 5 szt. wentylatorów tunelowych o wydajności 10 000 m<sup>3</sup>/h,
- zbiornik technologiczny o pojemności 30 m<sup>3</sup>,
- zbiornik wody procesowej czystej o pojemności 357 m<sup>3</sup>,
- zbiornik wody procesowej brudnej o pojemności 201 m<sup>3</sup>,
- wentylator biofiltra o wydajności 86 240 m<sup>3</sup>/h,
- płuczka wodna powietrza odlotowego,
- biofiltr powierzchniowy o powierzchni 506 m<sup>2</sup>,
- sito mobilne o prześwicie oczek 20 mm.

Z instalacją do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów powiązane są:

**Stanowiska rozładunku i magazynowania odpadów, w skład których wchodzi:**

- dwie wagi najazdowe,
- magazyn A zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni 290 m<sup>2</sup>,
- magazyn B odpadów wielkogabarytowych wybranych ze zmieszanych odpadów komunalnych, o powierzchni 65 m<sup>2</sup>,
- magazyn C balastu posortowniczego o powierzchni 270 m<sup>2</sup>,
- magazyn D bel surowców wtórnych o powierzchni 115 m<sup>2</sup>,
- magazyn E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m<sup>2</sup>,
- magazyn F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m<sup>2</sup>,
- tunel buforowy frakcji 0 – 80 mm wraz z układem przenośników taśmowych,
- plac magazynowy surowców wtórnych przy zachodniej granicy Zakładu.

### **3. Charakterystyka techniczna:**

#### **3.1. Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP).**

Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) w Gliwicach przy ul. Rybnickiej składa się z następujących elementów:

##### 3.1.1. Część mechaniczna.

Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów znajduje się w jednej hali technologicznej o powierzchni 4 000 m<sup>2</sup>. Instalacja składa się z dwóch linii technologicznych:

- Linii do przetwarzania odpadów zmieszanych,
- Linii sortowni surowców selektywnie zmieszanych.

Odpady do przetwarzania dowożone są transportem samochodowym. Wjazd do Zakładu odbywa się od ul. Rybnickiej poprzez teren składowiska odpadów. Po zważeniu na jednej z dwóch wag najazdowych i przyjęciu odpadów, są one kierowane do odpowiednich miejsc magazynowych wyznaczonych w hali przetwarzania odpadów: zmieszane odpady komunalne do magazynu A, odpady segregowanych surowców wtórnych do magazynu E, a odpady zmieszanych surowców wtórnych do magazynu F. Cała hala technologiczna, w tym magazyny odpadów posiadają szczelną betonową posadzkę.

**Łączna maksymalna ilość odpadów przyjmowanych do przetwarzania w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów nie przekroczy 115 000 Mg/rok.**

#### Linia do przetwarzania odpadów zmieszanych

Technologia mechanicznego przetwarzania odpadów zmieszanych, głównie zmieszanych odpadów komunalnych polega na przesianiu odpadów na sicie o oczku 80 mm i następnie na segregacji frakcji nadsitowej w celu wyodrębnienia jak największej ilości surowców wtórnych. Zmieszane odpady są rozładowywane i magazynowane przed przetwarzaniem w magazynie A o powierzchni 290 m<sup>2</sup>. Odpady te nabierane są ładowarką kołową i ładowane do leja załadowczego stanowiącego początek instalacji. Strumień odpadów przechodzi przez rozrywarkę worków, gdzie następuje otwarcie opakowań lub worków, i dalej za pomocą przenośnika taśmowego kierowany jest poprzez separator metali żelaznych do sita bębnowego obrotowego. Sito posiada oczko o prześwicie 80 mm i służy do rozdzielania strumienia odpadów na dwie frakcje: podsitową o rozmiarze 0 - 80 mm i nadsitową o wymiarze powyżej 80 mm.

Frakcja podsitowa transportowana jest przy pomocy czterech taśmociągów do tunelu buforowego. Tunel buforowy przylega bezpośrednio do tunelu kompostowego. Frakcja podsitowa stanowi materiał przeznaczony do biologicznego stabilizowania w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów.

Frakcja nadsitowa doprowadzana jest taśmociągiem do kabiny sortowniczej. W kabinie znajdują się 4 stanowiska sortownicze, na których wybierane są ręcznie poszczególne rodzaje odpadów stanowiących surowce wtórne takie jak papier, tworzywa sztuczne PET, metale żelazne, opakowania z aluminium oraz folia.

Pozostałości po sortowaniu kierowane są taśmociągiem do boksu magazynowego C balastu posortowniczego o powierzchni 270 m<sup>2</sup>.

Hala technologiczna w części linii do przetwarzania odpadów mieszanych wyposażony jest w wentylację mechaniczną z ośmioma odciągami. Tunel buforowy na frakcję 0 – 80 mm posiada wentylację z dwoma odciągami. Powietrze z hali i z tunelu wyciągane jest przez wspólny dla wszystkich odciągów wentylator wywiewny o wydajności 73 600 m<sup>3</sup>/h i kierowane częściowo do kanału powietrza procesowego w ilości około 49 000 m<sup>3</sup>/h, a pozostałą ilość około 24 600 m<sup>3</sup>/h do oczyszczania w płuczce wodnej i następnie w biofiltrze powierzchniowym.

**Roczna moc przerobowa linii do przetwarzania odpadów zmieszanych wynosi 100 000 Mg.**

#### Linia sortowni surowców selektywnie zbieranych zmieszanych

W instalacji następuje rozdział zmieszanych odpadów zbieranych selektywnie na poszczególne frakcje materiałowe, a następnie ich prasowanie w celu zmniejszenia objętości. Odpady zbierane selektywnie zmieszane rozładowywane i magazynowane przed przetwarzaniem są w magazynie F o powierzchni 430 m<sup>2</sup>. Odpady te nabierane są ładowarką kołową i ładowane do leja załadowczego stanowiącego początek instalacji. Strumień odpadów przechodzi przez rozrywarkę worków, gdzie następuje otwarcie opakowań lub worków, i dalej za pomocą przenośnika taśmowego kierowany jest do separatora balistycznego.

Separator balistyczny rozdziela strumień odpadów na dwie frakcje w zależności od ich ciężaru i rozmiarów. Separator balistyczny posiada wirnik obracający ruchem jednostajnym obrotowym. Spadające grawitacyjnie odpady z taśmociągu po zderzeniu z wirnikiem w wyniku siły odśrodkowej rozdzielane są na frakcję lekką i ciężką.



Fracja ciężka odpadów trafia na przenośnik taśmowy, nad którym umieszczony jest separator magnetyczny. Z przenośnika taśmowego po wydzieleniu metali żelaznych odpady trafiają na taśmociąg przyspieszający. Taśmociąg przyspieszający nadaje materiałowi energię kinetyczną i kieruje cały strumień do pierwszego i dalej do drugiego separatora optycznego. Z drugiego separatora strumień odpadów trafia na przenośnik taśmowy i kierowany jest do trzeciego separatora optycznego.

W separatorach optycznych następuje wysegregowanie zadanych frakcji odpadów za pomocą silnego strumienia powietrza, np. wydzielanie tworzyw PET z podziałem na kolory, papieru, tektury, metali itp. Poszczególne rodzaje surowców wysortowane w ten sposób trafiają do odpowiednich boksów znajdujących się poniżej separatorów optycznych i poniżej kabiny sortowniczej.

Po przejściu surowca przez zainstalowane 3 optyczne urządzenia sortownicze materiał trafia na doczyszczanie ręczne do kabiny sortowniczej, po którym przekazywany jest trzema taśmociągami do boks magazynowego C balastu posortowniczego o powierzchni 270 m<sup>2</sup>.

Fracja lekka z separatora balistycznego kierowana jest poprzez separator metali żelaznych na stół sortowniczy w kabinie sortowniczej z 12 stanowiskami. Na stole sortowniczym sortowane są ręcznie pożądane frakcje i wrzucane do boksów znajdujących się pod kabiną. W procesie sortowania wysortowane zostają różne frakcje surowców wtórnych: papier, karton, PET (biały, zielony, niebieski), folia, metale żelazne, metale nieżelazne (aluminium), drewno i inne. Frakcja posortownicza trafia taśmociągami do boks magazynowego C balastu posortowniczego.

Wysortowane odpady w kabinie sortowniczej i na separatorach optycznych, stanowiące poszczególne frakcje surowców wtórnych, magazynowane są w boksach pod kabiną sortowniczą i separatorami. Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości danego surowca, odpady spychane są za pomocą ładowarki do bunkra załadowniczego. Odpady te transportowane są taśmociągiem łańcuchowym do kanałowej prasy hydraulicznej. W prasie następuje prasowanie materiału poprzez docisk tłoka z siłą ok. 60 KN. Siła ta powoduje, że rozluźniony materiał sprasowany jest do kostki o objętości ok. 1 m<sup>3</sup> przy znacznym wzroście gęstości pakownej materiału. Przygotowana beła waży w zależności od użytego materiału od 450 do 600 kg. Materiały poddawane procesowi prasowania to głównie papier i karton, tworzywa sztuczne i pozostałe opakowania miękkie. Surowce wtórne twarde takie jak metale, drewno, szkło, nie są prasowane, po zapelnieniu boks magazynowego są ładowane do kontenerów i wywożone do dalszego przetwarzania.

Surowce wtórne zebrane selektywnie nie wymagające segregacji po przywiezieniu rozładowywane są na placu magazynowym E o powierzchni 200 m<sup>2</sup>. Okresowo partia odpadów spychana jest za pomocą ładowarki do bunkra załadowniczego i następnie belowana na kanałowej prasie hydraulicznej.

Beł powstający w prasie hydraulicznej odbierany jest za pomocą wózka widłowego i układany w magazynie D o powierzchni 115 m<sup>2</sup>. Po zgromadzenia partii transportowej surowce wywożone są do dalszego przetwarzania.

**Roczna moc przerobowa linii sortowni surowców selektywnie zmieszanych wynosi 40 000 Mg (w tym 15 000 Mg selektywnie zebranych odpadów opakowaniowych).**

### 3.1.2. Część biologiczna.

Instalację do biologicznego przetwarzania odpadów stanowi kompostownia 5-cio tunelowa, stanowiąca odrębny obiekt budowlany. Instalacja jest zintegrowana z instalacją do mechanicznego przetwarzania odpadów w celu możliwości prowadzenia procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych.

## Charakterystyka tuneli kompostowych

Kompostownię tworzy pięć jednakowych tuneli żelbetowych, każdy o powierzchni 217,75 m<sup>2</sup> i wysokości 6,5 do 5,75 m. Każdy tunel stanowi bioreaktor, w którym proces stabilizacji tlenowej jest przyspieszony przez zoptymalizowane napowietrzanie, odpowiednie uwodnienie odpadów i kontrolę temperatury procesu. Każdy tunel wyposażony jest w szczelną zamykaną bramę przesuwaną. Tunele mają specjalną posadzkę napowietrzającą, z dyszami o otworach o średnicy 6 – 10 mm (posadzka systemu Spigot), umożliwiającą napowietrzanie ciśnieniowe.

## Przebieg procesu stabilizacji tlenowej

W instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie proces stabilizacji tlenowej odpadów o frakcji poniżej 80 mm, wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych, w instalacji mechanicznej na sicie bębnowym obrotowym. Frakcja 0 – 80 mm gromadzona będzie w tunelu buforowym bezpośrednio przylegającym od strony wschodniej do tunelu kompostowego.

Odpady z tunelu buforowego przewożone będą do tuneli kompostowych za pomocą ładowarki kołowej. W tunelu tworzone będą przyzmy kompostowe o wysokości zasypowej materiału do 3,6 m. Tunel po załadunku zostanie zamknięty i prowadzony będzie proces stabilizacji tlenowej – kompostowania.

Kompostowanie przebiegać będzie z przerzucaniem materiału w zamkniętym tunelu, przez okres od 8 do 12 tygodni lub okres krótszy bądź dłuższy, do czasu uzyskania stabilizatu o parametrach jakościowych AT4 < 10 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy. Przerzucanie odpadów odbywać się będzie przy użyciu ładowarki wewnątrz tunelu lub poprzez przewiezenie materiału kompostowanego z jednego tunelu do drugiego.

Produktem procesu kompostowania będzie stabilizat klasyfikowany jako odpad o kodzie 19 05 99. Stabilizat jest obojętny biologicznie i chemicznie dla środowiska i może być bezpiecznie składowany na składowiskach odpadów.

Stabilizat z tunelu kompostowania ładowany będzie przy pomocy ładowarki kołowej na samochody ciężarowe i bezpośrednio po załadunku wywożony do dalszego przetwarzania poza Zakładem.

Istnieje możliwość przesiewania stabilizatu na sicie mobilnym o prześwicie oczek 20 mm. Wydajność sita wynosi 50 Mg/h. Przesiewanie prowadzone będzie na placu betonowym, przed tunelami kompostowymi. Frakcja nadsitowa i podsitowa bezpośrednio po przesianiu będzie ładowana na samochody i wywożona do dalszego przetwarzania poza Zakładem.

## Obieg wody w procesie stabilizacji

Do prawidłowego przebiegu procesu stabilizacji tlenowej odpadów niezbędne jest doprowadzenie do kompostowanego materiału odpowiedniej ilości wody. Nawadnianie kompostowanej masy do optymalnej wilgotności, w wysokości 45 – 55 %, będzie prowadzone w tunelu, poprzez zainstalowany w stropie system nawadniania z dyszami rozpryskowymi. Wydajność zraszania wynosi średnio 10,0 m<sup>3</sup>/h.

Woda do nawadniania, w zależności od rodzaju kompostowanego materiału, pobierana będzie ze zbiornika wody procesowej czystej lub zbiornika wody procesowej brudnej.

Zbiornik wody procesowej czystej zasilony zostanie oczyszczonymi wodami opadowymi i roztopowymi oraz w przypadku konieczności wodą wodociągową.

Zbiornik wody procesowej brudnej zasilony będzie mieszaniną ścieków technologicznych: kondensatem i odciekami z tuneli, odciekami ze złoża biofiltru oraz wodą z przelewu i spustu z płuczki wodnej.

W procesie stabilizacji odpadów, w wyniku wykroplenia wilgoci w powietrzu obiegowym, powstawać będzie duża ilość kondensatu w systemie przewodów napowietrzających tunele. Kondensat spływać będzie do podziemnego, żelbetowego, dwukomorowego zbiornika technologicznego.

Do zbiornika tego spływać będą też niewielkie ilości odcieków z materiału kompostowanego, które zostaną odprowadzane poprzez kanał przebiegający w środku tunelu lub przez rury systemu Spigot, odcieki ze złoża biofiltra oraz przelew i spust z płuczki wodnej.

Ścieki technologiczne zbierane w zbiorniku technologicznym przepompowywane będą poprzez filtr do zbiornika wody procesowej brudnej i następnie kierowane do zraszania materiału kompostowanego. W ten sposób obieg wód zostanie zamknięty.

Nawadnianie materiału kompostowanego w tunelu będzie w pełni automatyczne. Zainstalowany miernik przepływu rejestrować będzie ilość wody procesowej wprowadzonej do tunelu i po osiągnięciu żądanej wartości wyłączy pompę dozującą.

Jeżeli odpady przeznaczone do kompostowania będą bardzo suche nawodnione zostaną w tunelu buforowym.

#### Napowietrzanie i obieg gazów procesowych

Każdy tunel kompostowania wyposażony jest w system napowietrzania z wentylatorem promieniowym, który za pomocą kanałów i dysz w posadzce włącza powietrze do materiału kompostowego (napowietrzanie ciśnieniowe).

Zainstalowany system napowietrzania pozwala w każdym tunelu oddzielnie, zależnie od fazy kompostowania i zawartości tlenu, na przejście:

- w tryb powietrza obiegowego (recyrkulacji), kiedy zużyte powietrze odlotowe będzie zwracane do tunelu jako powietrze zasilające,
- w tryb mieszania powietrza, gdy miesza się powietrze odlotowe z powietrzem świeżym i następnie doprowadza do tunelu jako powietrze zasilające,
- w tryb odprowadzania powietrza, kiedy układ recyrkulacyjny jest wyłączony tak, że całe powietrze z tunelu jest zasysane przez wentylator i odprowadzane do biofiltra.

W trybie odprowadzania powietrze włączane do tunelu składa się wyłącznie ze świeżego powietrza. Powietrze świeże pobierane będzie poprzez odciagi miejscowe z hali technologicznej instalacji mechanicznej i dostarczane kolektorem napowietrzającym przez klapy regulacyjne. Zainstalowane zostaną również czerpnie zapasowe powietrza na wschodniej ścianie obiektu kompostowni. Ilość powietrza konieczna do procesu dla wszystkich tuneli to około 50 000 m<sup>3</sup>/h.

Dzięki układowi napowietrzania optymalnie wykorzystany będzie tlen zawarty w powietrzu, zapobiegnie to schładzaniu kompostowanego materiału i zminimalizuje łączną ilość powietrza odlotowego.

W czasie otwierania bramy tunelu podczas załadunku, przerzucania odpadów lub rozładunku tunelu, włączany będzie wentylator w celu wytworzenia podciśnienia. Podciśnienie spowoduje, że powietrze nie wydostanie się na zewnątrz lecz będzie zasysane do biofiltra powierzchniowego. W ten sposób wyeliminowana zostanie emisja niezorganizowana pochodząca z tuneli kompostowych podczas prowadzonych operacji.

#### Oczyszczanie gazów odlotowych

Powietrze odlotowe z tuneli kompostowych kierowane będzie do wspólnego kanału i dalej przy pomocy wentylatora do płuczki wodnej i biofiltra powierzchniowego. Powietrze odlotowe z tuneli osiągnie temperaturę 45 – 50°C i przed podaniem do biofiltra wymagać

będzie schłodzenia do temperatury 35 – 40°C. Schłodzenie powietrza nastąpi przez dodanie świeżego powietrza i nawilżenie gazów.

Nawilżanie oraz wstępne oczyszczanie gazów odlotowych przebiegać będzie w płuczce wodnej, gdzie w wyniku zraszania przepływającego w przeciwnym kierunku powietrza nastąpi wytrącenie stałych zanieczyszczeń. Płuczka jest w pełni zautomatyzowana. W regularnych odstępach czasu woda z płuczki będzie usuwana, aby pozbyć się pyłu i uwolnionych komponentów lekkich. Straty wody uzupełniane będą wodą ze zbiornika wody procesowej czystej.

Następnie gazy kierowane będą do biofiltra powierzchniowego, który służy do dezodoryzacji gazów odlotowych z kompostowni. Jako złożo biofiltra stosowane będzie rozdrobnione i odsiane drewno (karpina), w warstwie o wysokości około 2 m. Aby zapobiec wysychaniu złoża będzie ono zraszane od góry instalacją zraszaczownią, zasilaną wodą ze zbiornika wody procesowej czystej. Gazy odlotowe doprowadzane będą na dno biofiltra i tam za pomocą specjalnej instalacji równomiernie rozprowadzane. Gazy odlotowe i odory przechodząc od dołu do góry przez materiał biofiltra rozpuszczają się w wodzie, a następnie przetworzone zostaną przez działające powierzchniowo mikroorganizmy, na dwutlenek węgla i wodę.

Do płuczki wodnej i biofiltra podłączona będzie także wentylacja hali mechanicznego przetwarzania odpadów i tunel buforowy.

W kompostowni tunelowej prowadzony będzie również odzysk odpadów ulegających biodegradacji. Opady te nie będą wcześniej przetwarzane w części mechanicznej instalacji, ale bezpośrednio po przywiezieniu będą kierowane do tunelu kompostowni. Odpady biodegradowalne będą przetwarzane niezależnie od odpadów frakcji 0 – 80 mm powstałych ze zmieszanych odpadów komunalnych. Sam przebieg procesu w tunelu kompostowym będzie taki, jak opisany powyżej.

**Roczna moc przerobowa instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów wynosi 51 500 Mg.**

### **3.2. Instalacje powiązane z instalacją mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów.**

#### **3.2.1. Stanowiska rozładunku i magazynowania odpadów**

Odpady do przetwarzania w instalacji oraz odpady wytworzone przewożone są za pomocą transportu samochodowego.

Samochody każdorazowo są ważone na wadze najazdowej. W Zakładzie znajdują się dwie wagi najazdowe zlokalizowane w pobliżu bramy wjazdowej.

Odpady po przyjęciu kierowane są do miejsc magazynowania odpadów przed procesem przetwarzania:

- zmieszane odpady komunalne do magazynu A o powierzchni 290 m<sup>2</sup>,
- odpady wielkogabarytowe wybrane ze zmieszanych odpadów komunalnych do magazynu B o powierzchni 65 m<sup>2</sup>,
- zmieszane surowce wtórne do magazynu F o powierzchni 430 m<sup>2</sup>,
- odpadów surowców wtórnych segregowanych w Magazynie E o powierzchni 200 m<sup>2</sup>.

Paliwa alternatywne i balast posortowniczy wytwarzany w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów magazynowany jest w magazynie C balastu posortowniczego o powierzchni 270 m<sup>2</sup>. Ponadto w hali został wydzielony magazyn D dla balastu surowców wtórnych o powierzchni 115 m<sup>2</sup>.

Magazyny odpadów wydzielone są w obrębie hali za pomocą ścian działowych z bloczków przestawnych (legobloków). Odpady magazynowane są luzem w przymach w obrębie danego boks magazynowego. Podłóżę całej hali jak i miejsc magazynowania jest szczelne, wyposażone w membranę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do gleby. Hala posiada wewnętrzną kanalizację ujmującą potencjalne odcieki, które przepompowywane są do zbiornika wody procesowej brudnej.

Surowce wtórne w postaci zbelowanej lub w kontenerach czy pojemnikach mogą być także magazynowane na wyznaczonym placu magazynowym przy zachodniej granicy Zakładu. Plac ten jest szczelny, betonowy, objęty kanalizacją wód deszczowych.

Fracja 0 – 80 mm wydzielona w linii przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych magazynowana jest poza halą technologiczną, w specjalnie zaprojektowanym tunelu buforowym. Tunel ten bezpośrednio przylega do tuneli kompostowych. Tunel buforowy wykonany jest w konstrukcji żelbetowej i również posiada szczelną betonową posadzkę, wyposażoną w membranę zapobiegającą przedostaniu się ewentualnych zanieczyszczeń do środowiska gruntowego.

#### **4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

##### **4.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.**

Eksploatacja instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wiąże się z niezorganizowaną emisją substancji do powietrza.

Głównym źródłem niezorganizowanej emisji substancji do powietrza z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest biofiltr powierzchniowy o wymiarach: 23 m x 22 m i wysokości  $h = 2,8$  m.

Do biofiltra kierowane jest powietrze procesowe, ujmowane:

- wentylacją mechaniczną z hali technologicznej, w której prowadzone są procesy magazynowania i przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych;
- w tunelu buforowym magazynowania frakcji odpadów  $< 80$  mm, przeznaczonej do stabilizacji tlenowej w kompostowni;
- z tuneli kompostowych, w których prowadzony jest proces stabilizacji tlenowej (kompostowania) odpadów.

Powietrze procesowe z tuneli kompostowania odprowadzane jest do wspólnego kolektora, a następnie łącznie z powietrzem ujmowanym z hali technologicznej i w tunelu buforowym tłoczone jest przez wentylator powietrza odlotowego do płuczki wodnej i dalej do biofiltra o powierzchni  $506 \text{ m}^2$ . Jako złożę biofiltra, stosowane jest rozdrobnione i odsiane drewno w warstwie o wysokości ok. 2m.

Skuteczność oczyszczania powietrza poprocesowego w układzie płuczka wodna+biofiltr wynosi dla: odorów, pyłów –  $95 \pm 99\%$ , niemetanowych lotnych związków organicznych –  $83\%$ ; amoniaku do  $90\%$ , siarkowodoru powyżej  $99\%$ .

Poza biofiltrem źródłami emisji niezorganizowanej, są procesy:

- przesiewania stabilizatu w mobilnym przesiewaczu, na sicie o oczku 20 mm (emisja niezorganizowana pyłu);
- spalania oleju napędowego w ładowarkach kołowych i transporcie samochodowym odpadów (emisja niezorganizowana pyłu, dwutlenku azotu, tlenku węgla, węglowodorów aromatycznych i węglowodorów alifatycznych) oraz spalania gazu propan butan w wózku widłowym (emisja dwutlenku azotu, tlenku węgla, węglowodorów aromatycznych i węglowodorów alifatycznych).

Na terenie zakładu eksploatowany jest zbiornik oleju napędowego o pojemności 5 m<sup>3</sup>, posiadający odpowietrzenie na wysokości h = 2,0 m i średnicy d = 0,2 m x 0,2 m, (operacje związane z procesem przeładunku i magazynowania paliw płynnych są źródłem emisji węglowodorów do powietrza). Zbiornik nie jest objęty niniejszym pozwoleniem.

#### 4.2. Charakterystyka źródeł hałasu

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych eksploatowana przez Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. w Gliwicach jest źródłem emisji hałasu wytwarzanego przez urządzenia pracujące w otwartej przestrzeni oraz wytwarzanego przez budynki, w których pracują urządzenia.

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów będzie pracowała w sposób ciągły, natomiast instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów będzie eksploatowana w porze dziennej, z możliwością pracy w porze nocnej w przypadku wzmożonej dostawy odpadów.

Źródłami emisji hałasu instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów pracującymi w otwartej przestrzeni będą:

- wentylator wywiewny dla hali technologicznej i tunelu buforowego,
- przesiewacz mobilny stabilizatu.

Lp.	Nazwa źródła emisji hałasu w otwartej przestrzeni	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Wentylator wywiewny dla hali technologicznej i tunelu buforowego – 1 szt.	95,0	8:00	8:00	8:00
2	Przesiewacz mobilny stabilizatu	90,0	4:00	4:00	0:00

Kubaturowymi źródłami hałasu będą:

- hala technologiczna, w której będą znajdowały się następujące źródła hałasu:
  - rozrywarki worków – 2 szt.
  - sito bębnowe obrotowe
  - separator balistyczny
  - separatory optyczne – 3 szt.
  - prasa hydrauliczna,
  - układy przenośników taśmowych.
- pomieszczenie wentylatorów tuneli kompostowych, w którym będą znajdowały się następujące źródła hałasu:
  - wentylatory tuneli kompostowych – 5 szt.,
  - pompy wody procesowej,
- pomieszczenie płuczki wodnej i wentylatora biofiltra, w której będą znajdowały się następujące źródła hałasu:
  - płuczka wodna,
  - wentylator biofiltra.

Lp.	Nazwa źródła emisji hałasu	Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian budynku [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Hala technologiczna	90,0	8:00	8:00	8:00
2	Pomieszczenie wentylatorów tuneli kompostowych	95,0	8:00	8:00	8:00
3	Pomieszczenie płuczki wodnej i wentylatora biofiltra	95,0	8:00	8:00	8:00

Ponadto źródłami hałasu są:

- trzy ładowarki kołowe poruszające się po placach, w hali technologicznej i w tunelach kompostowych,
- jeden wózek widłowy,
- transport samochodowy.

Przewiduje się, że przez teren zakładu przyjedzie średnio 90 samochodów ciężarowych na dobę, wyłącznie w porze dziennej. W najmniej korzystnych, następujących po sobie 8 godzinach, przyjedzie 60 samochodów. Średni czas trwania przejazdu samochodu ciężarowego po terenie zakładu wynosi 2,5 minuty.

Wykaz parametrów akustycznych dla pojazdu samochodowego podczas manewrów startu, przejazdu i hamowania			
Operacja Pojazdy samochodowe ciężkie	Poziomy mocy akustycznej ciężkich pojazdów samochodowych [dB (A)]	Jednostkowe czasy manewrów [sek.]	Czas trwania hałasu uwzględniający ilość przejeżdżających pojazdów [min./8 h]
Przejazd	101,5	160	160
Operacja hamowania	111,0	3	3
Operacja startu	105,0	5	5

Po terenie Zakładu poruszają się 3 ładowarki kołowe i jeden wózek widłowy. Praca ładowarek odbywa się w otwartej przestrzeni, jak i w tunelach kompostowych i w hali technologicznej. Pojazdy te służą do załadunku tuneli kompostowych, wyładunku materiału po stabilizacji, załadunku odpadów na samochody, przemieszczania odpadów w hali technologicznej. W porze dziennej pracują trzy ładowarki i wózek widłowy, średni czas pracy każdego z urządzeń na zewnątrz wynosi 4 h na zmianę. W porze nocnej może pracować jedna ładowarka, średnio przez 30 minut w ciągu godziny.

Zestawienie parametrów akustycznych ładowarek i wózka poruszających się na terenie zakładu			
Operacja	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas emisji hałasu	
		w porze dziennej	w porze nocnej
Praca trzech ładowarek	99,0	3x240 min./8 h	30 min./1 h
Praca wózka widłowego	90,0	240 min./ 8 h	----

Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

### 4.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

#### 4.3.1. Gospodarka wodna.

Zaopatrzenie instalacji w wodę realizowane będzie z:

- sieci zewnętrznej, tj. z wodociągu Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach, na podstawie zawartej umowy (dla celów bytowych oraz jako zabezpieczenie wody dla celów technologicznych i ppoż. - w przypadku niedoboru wody krążącej w obiegach technologicznych i gromadzonych wód opadowych i roztopowych),
- gromadzonych wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenów „czystych” zakładu (dla celów technologicznych i ppoż.),
- gromadzonych wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenów „brudnych” zakładu (dla celów technologicznych),
- gromadzonych ścieków przemysłowych: kondensatu i odcieków z tuneli kompostowych, odcieków ze złoża biofiltra powierzchniowego oraz wody z przelewu i spustu z płuczki wodnej (dla celów technologicznych).

Woda dla celów technologicznych wykorzystywana będzie w ilości 15,0 m<sup>3</sup>/dobę do:

- nawadniania materiału kompostowanego, prowadzonego wodą procesową czystą lub brudną, w ilości 11,0 m<sup>3</sup>/dobę,
- zraszania gazów odlotowych w płuczce wodnej, prowadzonego wyłącznie wodą procesową czystą, w ilości 1,0 m<sup>3</sup>/dobę,
- zraszania biofiltra powierzchniowego, prowadzonego wyłącznie wodą procesową czystą, w ilości 3,0 m<sup>3</sup>/dobę, przy czym:
  - wodę procesową czystą – stanowić będą oczyszczone wody opadowe i roztopowe (a w przypadku ich niedoboru także woda wodociągowa), gromadzone w zbiorniku wody procesowej czystej o pojemności 357 m<sup>3</sup>,
  - wodę procesową brudną – stanowić będzie mieszanina ścieków przemysłowych, tj. kondensatu i odcieków z tuneli kompostowych, odcieków ze złoża biofiltra powierzchniowego oraz wody z przelewu i spustu z płuczki wodnej, a także ścieków z utrzymania czystości w hali technologicznej, gromadzonych w zbiorniku wody procesowej brudnej o pojemności 201 m<sup>3</sup>.

#### 4.3.2. Gospodarka ściekowa.

W związku z eksploatacją instalacji powstawać będą ścieki przemysłowe w ilości 16,4 m<sup>3</sup>/dobę, w skład których wchodzi:

- kondensat i odcieki z tuneli kompostowych, w ilości 12,0 m<sup>3</sup>/dobę, gdzie charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń to: zawiesiny ogólne, BZT<sub>5</sub>, ChZT<sub>Cr</sub>, ogólny węgiel organiczny (OWO), azot ogólny, siarczki,
- odcieki ze złoża biofiltra powierzchniowego, w ilości 2,4 m<sup>3</sup>/dobę, gdzie charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń to: zawiesiny ogólne, BZT<sub>5</sub>, ChZT<sub>Cr</sub>, ogólny węgiel organiczny (OWO), azot ogólny, siarczki,
- woda z przelewu i spustu z płuczki wodnej, w ilości 2,0 m<sup>3</sup>/dobę, gdzie charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń to: zawiesiny ogólne, BZT<sub>5</sub>, ChZT<sub>Cr</sub>, ogólny węgiel organiczny (OWO), azot ogólny, siarczki.



Ścieki przemysłowe gromadzone będą w podziemnym zbiorniku technologicznym o pojemności 35 m<sup>3</sup>, skąd przepompowywane będą poprzez filtr do zbiornika wody procesowej brudnej, a następnie wykorzystywane do nawadniania materiału kompostowanego.

Na terenie zakładu okresowo powstawać ponadto będą wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zakładu oraz ścieki z utrzymania czystości w hali technologicznej, przy czym:

– wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zakładu o łącznej powierzchni 1,5826 ha, ujmowane będą rozdzielczą kanalizacją deszczową:

- wód z terenów „czystych”, pochodzących z połaci dachowych budynków o łącznej powierzchni 0,7065 ha, gromadzonych w zbiorniku przeciwpożarowym (nadmiar wprowadzany będzie do zbiornika retencyjnego i wykorzystywany do celów technologicznych),
- wód z terenów „brudnych”, pochodzących z powierzchni placów i dróg zakładowych o łącznej powierzchni 0,8761 ha, oczyszczanych w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanym z osadnikiem zawiesiny (o przepustowości 140 l/s) i gromadzonych w podziemnym zbiorniku retencyjnym o pojemności 250 m<sup>3</sup> (ze zbiornika retencyjnego wody te przepompowywane będą poprzez filtr do zbiornika wody procesowej czystszej wykorzystywane do celów technologicznych).

Ilość wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu wyniesie średnio 10 527 m<sup>3</sup>/rok. Charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń w wodach opadowych i roztopowych to zawiesiny ogólne i węglowodory ropopochodne.

– Ścieki z utrzymania czystości w hali technologicznej, tj. z mycia posadzki w hali technologicznej, gromadzone będą w podziemnym zbiorniku technologicznym o pojemności 35 m<sup>3</sup>, skąd przepompowywane będą poprzez filtr do zbiornika wody procesowej brudnej, a następnie wykorzystywane do nawadniania materiału kompostowanego.

Ilość ścieków z utrzymania czystości w hali technologicznej wyniesie średnio 6,0 m<sup>3</sup>/dobę. Charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń w tych ściekach to zawiesiny ogólne.

Całość powstających ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu wykorzystywana będzie jako woda procesowa, krążąca w obiegu zamkniętym, stosowana do nawadniania materiału kompostowanego, zraszania gazów odlotowych w płucze wodnej i zraszania biofiltra powierzchniowego.

#### **4.4. Zużycie surowców materiałów, paliw i energii**

Zużycie energii elektrycznej, materiałów, surowców i paliw wynosi:

- energia elektryczna - 2300 MWh/rok,
- olej napędowy - 100 Mg/rok
- woda dla celów technologicznych - 15 m<sup>3</sup>/dobę
- gaz LPG - 10 Mg/rok

## **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**

W celu zapobiegania i ograniczania emisji substancji do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

- wszystkie urządzenia instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów umieszczone zostały w hali technologicznej, wyznaczone zostały miejsca magazynowania odpadów w hali technologicznej i w tunelu buforowym;
- poprzez zastosowanie automatycznych i szybkozamykających się drzwi zapobiega się wydostawaniu nieoczyszczonych gazów do powietrza z hali technologicznej;
- proces przetwarzania biologicznego odpadów prowadzony jest w kompostowni tunelowej, składającej się z hermetycznych, żelbetowych tuneli, gdzie powstające gazy odprowadzane są do oczyszczenia w układzie płuczka wodna + biofiltr powierzchniowy;
- powietrze procesowe ujmowane jest z hali technologicznej, tunelu buforowego oraz tuneli kompostowych i oczyszczanie jest w układzie płuczka wodna + biofiltr powierzchniowy, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń do wartości: emisja pyłu < 2 mg/Nm<sup>3</sup>; emisja amoniaku < 1 mg/Nm<sup>3</sup>; emisja LZO < 5 mg/Nm<sup>3</sup>.

### **2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem**

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów posiada zidentyfikowane źródła hałasu, które gwarantują spełnienie wymagań Najlepszych Dostępnych Technik.

W celu ograniczenia oddziaływania akustycznego podjęte zostaną następujące działania:

- urządzenia utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym; na bieżąco będą prowadzone konserwacje i naprawy urządzeń;
- urządzenia stanowiące główne źródła hałasu umieszczone będą wewnątrz budynków (w hali technologicznej znajduje się cała instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów, w pomieszczeniu za kompostownią znajdują się wentylatory tuneli i pompy wody);
- cała instalacja zlokalizowana będzie w znacznej odległości od terenów podlegających ochronie przed hałasem.

### **3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej oraz gleby i ziemi**

a) w celu zapobiegania emisji ścieków do środowiska i ograniczenia zużycia wody, podjęte zostaną następujące działania:

- zapobieganie i ograniczanie zużycia wody osiągnięte poprzez prowadzenie racjonalnego gospodarowania wodą na wszystkich etapach procesu technologicznego i zamknięcie obiegów wody procesowej;
- wykorzystanie powstających ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu w obiegach wody procesowej (do nawadniania materiału kompostowanego, zraszania gazów odlotowych w płuczce wodnej i zraszania biofiltra powierzchniowego);
- odprowadzanie powstających ścieków bytowych do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego (miejskiej kanalizacji sanitarnej).

b) w celu ochrony gleby i ziemi oraz wód podziemnych zastosowane są środki zabezpieczające, które mają na celu uniemożliwienie przedostania się stosowanych substancji do środowiska gruntowo-wodnego:

- środki techniczne, w postaci np.:
  - szczelnego zbiornika dwupłaszczowego do magazynowania oleju napędowego,
  - szczelnych pojemników na wytworzone odpady niebezpieczne ustawianych w hali technologicznej,
  - zastosowania do magazynowania olejów beczek szczelnych i zamykanych, zbiorników, pojemników wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem, ustawianych w hali technologicznej.
  - wyposażenia hali technologicznej w szczelną betonową posadzkę.
- organizacyjne (takie jak odpowiedni nadzór techniczny nad układami do magazynowania oraz przeładunku substancji potencjalnie niebezpiecznych) np.:
  - prowadzenie bieżącego nadzoru nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład instalacji i wykonywanie systematycznych kontroli i przeglądów urządzeń. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania, podejmowane są natychmiastowe działania naprawcze.

#### **4. W zakresie gospodarki odpadami**

Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. prowadzi następujące działania mające na celu zapobieganie powstawania odpadów lub ograniczanie ich ilości, a także negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzony będzie ciągły monitoring ilości przyjmowanych i przetwarzanych odpadów;
- urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą eksploatowane zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co zapewni ich bezawaryjną i efektywną pracę;
- w urządzeniach technologicznych stosowane będą wyłącznie materiały eksploatacyjne dobrej jakości, charakteryzujące się długim okresem trwałości;
- okresowe przeglądy i konserwacje urządzeń wchodzących w skład instalacji będą prowadzone regularnie, zgodnie z wytycznymi producenta przez wyspecjalizowane firmy;
- prowadzone będą systematyczne szkolenia całej załogi i przeprowadzane będą kontrole w zakresie prawidłowego funkcjonowania instalacji;
- przestrzeganie odpowiedniego reżimu prowadzonego procesu technologicznego;
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej np. poprzez stosowanie dobrej jakości materiałów eksploatacyjnych.

Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. posiada następujące możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów:

- odpady do i z zakładu transportowane są oznakowanymi, w sposób trwały i czytelny, odpowiednio przystosowanymi pojazdami do odbioru danego rodzaju odpadów;
- harmonogram pracy instalacji jest określany w oparciu o harmonogram transportu odpadów; okresy postoju instalacji są wykorzystywane na przeprowadzanie przeglądów technicznych i ewentualnych prac konserwacyjnych;
- odpady gromadzone i magazynowane są w odpowiednich pojemnikach, kontenerach lub luzem, w zależności od właściwości i składu odpadów, w miejscach o utwardzonym szczelnym podłożu; odpady magazynowane są wewnątrz hali technologicznej i w tunelu

buforowym; odpady surowcowe mogą być magazynowane na zewnątrz na wyznaczonym betonowym placu magazynowym przy zachodniej granicy Zakładu;

- pojazdy do przewozu odpadów, pojemniki i kontenery na odpady są utrzymywane w dobrym stanie technicznym i sanitarnym;
- odpady są magazynowane do czasu przygotowania odpowiedniej partii transportowej do dalszego przetwarzania, jednak nie dłużej niż 3 lata, a dla odpadów przeznaczonych do składowania nie dłużej niż rok;
- ilość odpadów gromadzonych na terenie zakładu nie przekracza możliwości ich uporządkowanego i bezpiecznego dla środowiska i dla ludzi magazynowania;
- drogi dojazdowe i place manewrowe na terenie zakładu są szczelne i utwardzone, a wody opadowe i roztopowe oraz ewentualne odcieki są ujmowane w system kanalizacji i oczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanym z osadnikiem, a następnie wykorzystywane w procesie technologicznym,
- teren zakładu jest ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych;
- pracownicy odpowiedzialni za przetwarzanie, przeładunek i sortowanie odpadów posiadają aktualne badania lekarskie o zdolności do pracy w danych warunkach oraz przeszkolenie w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ppoż. i w zakresie pracy na danym stanowisku.

### **III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji**

#### **1. W zakresie ochrony powietrza.**

Nie określa się.

#### **2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.**

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć następujących wartości:

- na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczonej w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego miasta Gliwice symbolem 16MN i 17MN zlokalizowanych po północnej stronie instalacji
  - pora dnia  $L_{AeqD} = 50$  dB
  - pora nocy  $L_{AeqN} = 40$  dB
- na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczonej w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego miasta Gliwice symbolem MN2 zlokalizowanych po południowej stronie instalacji
  - pora dnia  $L_{AeqD} = 50$  dB
  - pora nocy  $L_{AeqN} = 40$  dB
- na terenach rekreacyjno-wypoczynkowych (ogródki działkowe) oznaczonych w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego miasta Gliwice symbolem 25ZU zlokalizowanych po północno-zachodniej
  - pora dnia  $L_{AeqD} = 55$  dB
  - pora nocy  $L_{AeqN} = 45$  dB\*.

\* w przypadku niewykorzystywania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy

### 3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami

Warunki w zakresie gospodarki odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- zbieranie odpadów,
- przetwarzanie (odzysk) odpadów,

wraz z określeniem miejsc i sposobów magazynowania odpadów.

#### 3.1. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania i przetwarzania

Wytwarzane odpady magazynowane są w wyznaczonych oraz oznakowanych miejscach, dostosowanych do rodzaju i właściwości odpadów. Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. posiada odpowiednie zaplecze magazynowe do selektywnego gromadzenia poszczególnych odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko oraz zabezpieczający przed dostępem osób nieupoważnionych. Okres magazynowania odpadów nie może przekroczyć:

- dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania (z wyjątkiem składowania) okresu 3 lat,
- dla odpadów przeznaczonych do składowania okresu 1 roku.

Wszystkie odpady wytwarzane w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów są czasowo magazynowane w celu zebrania odpowiedniej ilości do transportu do odbiorców w celu dalszego zagospodarowania. Odpady frakcji 0 – 80 mm kierowane do kompostowania będą gromadzone w tunelu buforowym zlokalizowanym przy kompostowni. Odpady palne o kodzie ex 19 12 10 i balast posortowniczy o kodzie 19 12 12 magazynowane są w wyznaczonych boksach magazynowych i kontenerach w hali technologicznej. Pozostałe odpady stanowiące surowce wtórne (odpady opakowaniowe, papier i tektura, tworzywa sztuczne, metale) magazynowane będą w wyznaczonych boksach magazynowych lub w stalowych kontenerach ustawianych w hali technologicznej. Ponadto odpady odporne na warunki atmosferyczne magazynowane są w kontenerach lub luzem w postaci bel na betonowym placu przy zachodniej granicy Zakładu.

Odpady mogące być źródłem nieprzyjemnego zapachu, czyli zmieszane odpady komunalne, a także frakcje odpadów komunalnych, surowce wtórne, odpady palne zawsze magazynowane są pod zadaszeniem w hali technologicznej.

Wytworzone i przewidziane do przetworzenia odpady są magazynowane w niżej opisanych miejscach:

- Magazyn A zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni 290 m<sup>2</sup>,
- Magazyn B odpadów wielkogabarytowych wybranych ze zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni 65 m<sup>2</sup>,
- Magazyn C balastu posortowniczego o powierzchni 270 m<sup>2</sup>,
- Magazyn D bel surowców wtórnych o powierzchni 115 m<sup>2</sup>,
- Magazyn E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m<sup>2</sup>,
- Magazyn F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m<sup>2</sup>,
- Tunel buforowy frakcji 0 – 80 mm wraz z układem przenośników taśmowych,
- Plac magazynowy surowców wtórnych przy zachodniej granicy Zakładu.

Miejsca magazynowania odpadów są wyposażone w urządzenia lub środki służące do neutralizacji ewentualnych wycieków odpadów, spełniające wymagania wszystkich obowiązujących przepisów, norm w zakresie magazynowania odpadów.

Sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów winien zapewniać:

- przestrzeganie ograniczeń dotyczących wspólnego magazynowania i stosowania materiałów,

- ograniczenie ilości jednocześnie magazynowanych odpadów do ilości dopuszczalnej dla danego rodzaju odpadu, z uwzględnieniem powierzchni wyznaczonej do magazynowania odpadów,
- rozmieszczenie odpadów w sposób umożliwiający prowadzenie kontroli magazynowania i kontroli magazynowanych rodzajów odpadów.

Dostęp do wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów należy ograniczyć do osób, które będą posiadały odpowiednie przeszkolenie w zakresie postępowania z odpadami oraz w zakresie BHP i p.poż. Zapobieganie i minimalizacja ilości powstawania odpadów polega na ich redukcji u źródeł lub ich recykulacji.

### 3.2. Warunki wytwarzania i gospodarowania wytworzonymi odpadami

#### 3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

##### 3.2.1.1. Odpady wytwarzane w instalacji w części mechanicznego przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	500,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	500,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 000,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 000,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,0
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3,0
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,0
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3,0
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2
15.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	0,1
16.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1
17.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,1
18.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
19.	19 12 02	Metale żelazne	500,0
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 500,0
22.	19 12 05	Szkło	5 000,0
23.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1,0
24.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0
25.	19 12 08	Tekstylia	100,0
26.	ex 19 12 10	Odpady palne przekazywane do przetwarzania (obróbki wstępnej) odpadów kierowanych do termicznego przekształcania	54 000,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
27.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki zawierające substancje niebezpieczne	10,0
28.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	54 000,0
29.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja 0 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych	32 700,0

### 3.2.1.2. Odpady wytwarzane w instalacji w części biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	500,0
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	300,0
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	25 500,0
4.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	10 000,0
5.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	27 000,0

### 3.2.1.3. Odpady wytwarzane w wyniku utrzymania instalacji w sprawności

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe	0,2
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1
4.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	0,1
5.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	0,5
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
9.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	1 000,0
10.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5,0
11.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	5,0

### 3.2.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia

#### 3.2.2.1. Odpady wytwarzane w instalacji w części mechanicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1. ręcznego ich wysegregowania ze strumienia odpadów zmieszanych 2. w wyniku ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 01	<u>Charakterystyka:</u> różnych rozmiarów opakowania z papieru i tektury (całe, uszkodzone, zniszczone lub fragmenty opakowań) <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza i lignina <u>Właściwości:</u> stałe, palne, biodegradowalne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1. ręcznego ich wysegregowania ze strumienia odpadów zmieszanych 2. w wyniku ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 02	<u>Charakterystyka:</u> różnych rozmiarów opakowania z tworzyw sztucznych (całe, uszkodzone, zniszczone lub fragmenty opakowań) <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery <u>Właściwości:</u> stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1. ręcznego ich wysegregowania ze strumienia odpadów zmieszanych 2. w wyniku ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 03	<u>Charakterystyka:</u> opakowania i pojemniki z drewna, zabezpieczenia drewniane oraz jednorazowe i nienadające się do użytku palety. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, hemiceluloza i lignina <u>Właściwości:</u> stałe, nie rozpuszczalny w wodzie, palny, biodegradowalny. Nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1. ręcznego ich wysegregowania ze strumienia odpadów zmieszanych 2. wydzielenia ich przez separator	<u>Charakterystyka:</u> opakowania z metali (takie jak beczki i puszki), elementy opakowań (taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe) <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> stal (stop żelaza z



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			metali 3. w wyniku ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 04	węglem), aluminium (oraz stopy aluminium). <u>Właściwości:</u> stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1. ręcznego ich wysegregowania ze strumienia odpadów zmieszanych 2. w wyniku ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 05	<u>Charakterystyka:</u> odpady opakowaniowe składające się z co najmniej dwóch różnych materiałów, nie dających się fizycznie rozdzielić (m.in. opakowania po napojach składające się z warstwy papieru, aluminium i folii) <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne (m.in. polimery, celuloza, lignina) i związki nieorganiczne, takie jak metale (żelazo, aluminium). <u>Właściwości:</u> stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1. ręcznego ich wysegregowania ze strumienia odpadów zmieszanych 2. w wyniku ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 06	<u>Charakterystyka:</u> mieszanina opakowań z tworzyw sztucznych, metali, drewna, szkła, gumy, papieru, kartonu itp. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne (m.in. polimery, celuloza, lignina) i związki nieorganiczne, takie jak metale (żelazo, aluminium). <u>Właściwości:</u> stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1. ręcznego ich wysegregowania ze strumienia odpadów zmieszanych 2. w wyniku ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 07	<u>Charakterystyka:</u> opakowanie szklane takie jak butelki, stoiki, naczynia szklane, itp. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> krzemionka oraz dodatki nieorganicznych związków chemicznych <u>Właściwości:</u> stałe, bezwonne i nie rozpuszcza

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				się w wodzie, obojętne.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1. ręcznego ich wysegregowania ze strumienia odpadów zmieszanych 2. w wyniku ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 09	<u>Charakterystyka</u> : opakowania z tkanin, dzianin (całe, uszkodzone, zniszczone lub fragmenty opakowań) <u>Podstawowy skład chemiczny</u> : polimery sztuczne i naturalne <u>Właściwości</u> : stałe, są bezwonne i nie rozpuszczają się w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego ich wysegregowania ze strumienia odpadów zmieszanych	<u>Charakterystyka</u> : opakowania po surowcach i materiałach niebezpiecznych takie jak pojemniki po farbach, lakierach, klejach, rozpuszczalnikach, olejach. <u>Podstawowy skład chemiczny</u> : polimery, metale, krzemionka <u>Właściwości</u> : drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), rakotwórcze (H7), żrące (H8), uczulające (H13).
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	<u>Charakterystyka</u> : różnego rodzaju zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne <u>Podstawowy skład chemiczny</u> : związki organiczne (polimery) i nieorganiczne (w tym stal (stop żelaza i węgla), szkło (krzemionka), metale: żelazo, ołów, kadm, rtęć. <u>Właściwości</u> : drażniące (H4), szkodliwe (H5), mutagenne (H11), toksyczne (H6).
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	<u>Charakterystyka</u> : różnego rodzaju zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne <u>Podstawowy skład chemiczny</u> : związki organiczne (m.in. polimery) i związki nieorganiczne, takie jak krzemionka, krzem, metale (m.in. stal, aluminium, miedź, złoto). <u>Właściwości</u> : stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	<u>Charakterystyka:</u> różnego rodzaju elementy i części urządzeń elektrycznych i elektronicznych <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne (m.in. polimery) i związki nieorganiczne, takie jak krzemionka, krzem, metale (m.in. stal, aluminium, miedź, złoto). <u>Właściwości:</u> drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6).
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	<u>Charakterystyka:</u> zużyte i niesprawne baterie i akumulatory. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> ołów i jego związki, kwas siarkowy, związki organiczne – polimery. <u>Właściwości:</u> żrące (H8), toksyczne (H6).
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	<u>Charakterystyka:</u> zużyte i niesprawne baterie i akumulatory nikielowo - kadmowe. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne (m.in. polimery) i nieorganiczne (m.in. kadm i jego związki, wodorotlenek potasu). <u>Właściwości:</u> żrące (H8), toksyczne (H6).
15.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo – kadmowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	<u>Charakterystyka:</u> zużyte i niesprawne baterie alkaliczne <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> cynk, tlenek manganu(IV), wodorotlenek potasu. Obudowa składa się ze stali (stop żelaza i węgla). <u>Właściwości:</u> stałe, nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
16.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego	<u>Charakterystyka:</u> zużyte i niesprawne baterie i akumulatory.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			wysegregowania ich z przetwarzanego strumienia odpadów w kabinach sortowniczych	Podstawowy skład chemiczny: metale i ich związków Właściwości: stałe, nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
17.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Charakterystyka: zużyte i niesprawne baterie i akumulatory. Podstawowy skład chemiczny: ołów i jego związki, kwas siarkowy, związki organiczne – polimery. Właściwości: nie posiadają właściwości niebezpiecznych, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
18.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego ich wysegregowania ze strumienia przetwarzanych odpadów : 1. w kabinach sortowniczych 2. podczas wstępnej segregacji w hali przyjęć	Charakterystyka: różnych rozmiarów kawałki papieru i tektury. Podstawowy skład chemiczny: celuloza i lignina Właściwości: stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
19.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku wydzielenia ich przez separator metali, a także podczas ręcznego ich wysegregowania ze strumienia przetwarzanych odpadów: 1. ręcznego ich wysegregowania ze strumienia odpadów zmieszanych 2. w wyniku ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 07	Charakterystyka: metale żelazne Podstawowy skład chemiczny: metale (żelazo) Właściwości: stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego ich wysegregowania ze strumienia przetwarzanych odpadów 1. w kabinach sortowniczych 2. podczas wstępnej segregacji w	Charakterystyka: metale nieżelazne Podstawowy skład chemiczny: metale (aluminium, a także cynk, brąz , miedź) Właściwości: stałe,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			hali przyjęć 3. podczas wstępnej segregacji odpadów przed przesiewaniem w przesiewaczu mobilnym	nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego ich wysegregowania ze strumienia przetwarzanych odpadów 1. w kabinach sortowniczych 2. podczas wstępnej segregacji w hali przyjęć 3. podczas wstępnej segregacji odpadów przed przesiewaniem w przesiewaczu mobilnym	<u>Charakterystyka:</u> tworzywa sztuczne <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery, głównie : polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, polistyren, politereftalan etylen <u>Właściwości:</u> stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
22.	19 12 05	Szkło	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego ich wysegregowania ze strumienia przetwarzanych odpadów 1. w kabinach sortowniczych 2. podczas wstępnej segregacji w hali przyjęć 3. podczas wstępnej segregacji odpadów przed przesiewaniem w przesiewaczu mobilnym	<u>Charakterystyka:</u> przedmioty i materiały szklane (m.in. szyby, stłuczka szklana). <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> krzemionka oraz dodatki nieorganicznych związków chemicznych <u>Właściwości:</u> stałe, bezwonne i nie rozpuszcza się w wodzie, obojętne
23.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji lub w separatorach optycznych	<u>Charakterystyka:</u> drewno (m.in. kawałki desek, belek, przedmioty i opakowania drewniane) zanieczyszczone farbami i lakierami, a także nasączone substancjami olejowymi <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza, hemiceluloza i lignina, związki organiczne (węglowodory i pochodne) <u>Właściwości:</u> stał, nierozpuszczalne w wodzie, palne, biodegradowalne. Może posiadać właściwości toksyczne H6.
24.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego ich wysegregowania ze strumienia przetwarzanych odpadów 1. w kabinach sortowniczych	<u>Charakterystyka:</u> Odpadem jest drewno (m.in. kawałki desek, ścinki drzewne, gałęzie). <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> celuloza,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			2. podczas wstępnej segregacji w hali przyjęć 3. podczas wstępnej segregacji odpadów przed przesiewaniem w przesiewaczu mobilnym	hemiceluloza i lignina <u>Właściwości:</u> stałe, nierozpuszczalne w wodzie, palne, biodegradowalne. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
25.	19 12 08	Tekstylia	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego ich wysegregowania ze strumienia przetwarzanych odpadów 1. w kabinach sortowniczych 2. podczas wstępnej segregacji w hali przyjęć	<u>Charakterystyka:</u> różnego rodzaju tkaniny, dzianiny. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> polimery sztuczne i naturalne <u>Właściwości:</u> stałe, bezwonne i nie rozpuszczają się w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
26.	ex 19 12 10	Odpady palne przeznaczone do dalszego przetworzenia na paliwo alternatywne	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów i stanowią zmieszane ręcznie wysegregowane odpady palne albo końcowy produkt instalacji po wysegregowaniu ze strumienia odpadów części niepalnych	<u>Charakterystyka:</u> odpad składa się z frakcji palnych o znacznej kaloryczności m.in.: papieru, tektury, tkanin, tworzyw sztucznych, drewna <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne i ich pochodne, polimery <u>Właściwości:</u> stałe, palne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
27.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	<u>Charakterystyka:</u> opakowania po substancjach niebezpiecznych, rozpuszczalniki, kleje, stałe elementy niebezpieczne, itp. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne i nieorganiczne. <u>Właściwości:</u> żrące (H8), toksyczne (H6), szkodliwe (H5), drażniące (H4) lub łatwopalne (H3-B).
28.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów i stanowią pozostałości z instalacji	<u>Charakterystyka:</u> balast posortowniczy z instalacji pozostały po wysegregowaniu z odpadów surowców wtórnych, odpadów palnych, a w przypadku zmieszanych odpadów komunalnych po

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		19 12 11		oddzieleniu frakcji 0 – 80 mm. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne i nieorganiczne. <u>Właściwości:</u> stałe, bezzapachowe lub mogące mieć charakterystyczny zapach powstający w wyniku rozkładu substancji organicznych. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
29.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja 0 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych	Odpad wytwarzany w sicie bębnowym o oczku 80 mm – frakcja podsitowa kierowana do kompostowania	<u>Charakterystyka:</u> odpadami jest frakcja 0 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne i nieorganiczne. <u>Właściwości:</u> stałe, bezzapachowe lub mogące mieć charakterystyczny zapach powstający w wyniku rozkładu substancji organicznych. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

### 3.2.2.2. Odpady wytwarzane w instalacji w części biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady mogą powstać w procesie tlenowej stabilizacji w kompostowni modułowej z odpadów: frakcji 0 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów zielonych selektywnie zbieranych oraz innych odpadów biodegradowalnych (tylko w przypadku awarii części biologicznej lub poważnych zaburzeń procesu stabilizacji)	<u>Charakterystyka:</u> niepełny produkt procesu kompostowania powstający tylko w przypadku awarii części biologicznej lub poważnych zaburzeń procesu stabilizacji. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne i nieorganiczne. <u>Właściwości:</u> stały, sypki o barwie szaro – brązowo – brunatnej, może posiadać

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				nieprzyjemny zapach. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpady powstają w tunelach kompostowych	Charakterystyka: niepełny produkt procesu kompostowania odpadów biodegradowalnych/zielonych powstający tylko w przypadku awarii części biologicznej, którego nie można zawrócić do procesu. Podstawowy skład chemiczny: związki organiczne i nieorganiczne. Właściwości: stały, sypki o barwie szaro - brązowo – brunatnej, może posiadać nieprzyjemny zapach. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady powstają po przesianiu stabilizatu na sicie o oczku 20 mm, jest to frakcja podsitowa Odpady powstają również w tunelach kompostowych w wyniku tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych innych niż selektywnie zebrane odpady zielone i inne bioodpady	Charakterystyka: odpad stanowi frakcja 0 – 20 mm powstała po przesianiu stabilizatu. Odpadem jest także produkt fermentacji tlenowej odpadów biodegradowalnych. Podstawowy skład chemiczny: związki organiczne i nieorganiczne. Właściwości: stały, ustabilizowany tlenowo, pozbawiony zapachu lub posiadający charakterystyczny ziemisty, nieuciążliwy zapach. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
4.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	Odpady powstają w tunelach kompostowych w wyniku tlenowej stabilizacji selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów	Charakterystyka: produkt fermentacji tlenowej odpadów zielonych i innych bioodpadów z selektywnej zbiórki. Podstawowy skład chemiczny: związki organiczne i nieorganiczne. Właściwości: stały, ustabilizowany tlenowo, pozbawiony zapachu lub posiadający charakterystyczny ziemisty,



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				nieuciążliwy zapach. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
5.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady wytwarzane są: 1. W procesie tlenowej stabilizacji frakcji 0 – 80 ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzonym w kompostowni modułowej (stabilizat) 2. W procesie przesiewania stabilizatu w mobilnym przesiewaczu z sitem o oczku 20 mm jako frakcja nadsitowa	<u>Charakterystyka</u> : produkt procesu kompostowania frakcji odpadów komunalnych tzw. stabilizat oraz frakcja > 20 mm powstająca po przesianiu stabilizatu. <u>Podstawowy skład chemiczny</u> : związki organiczne i nieorganiczne. <u>Właściwości</u> : stały, ustabilizowany tlenowo, pozbawiony zapachu lub posiadający charakterystyczny ziemisty, nieuciążliwy zapach. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

### 3.2.2.3. Odpady wytwarzane w wyniku utrzymania instalacji w sprawności

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany olei w maszynach instalacji	<u>Charakterystyka</u> : przepracowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe <u>Podstawowy skład chemiczny</u> : węglowodory alifatyczne i aromatyczna oraz ich pochodne <u>Właściwości</u> : palne (H3), drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6)
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany olei w maszynach instalacji	<u>Charakterystyka</u> : przepracowane oleje przekładniowe i smarowe <u>Podstawowy skład chemiczny</u> : węglowodory alifatyczne i aromatyczna oraz ich pochodne <u>Właściwości</u> : drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany olei w maszynach instalacji	Charakterystyka: przetworzone oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe Podstawowy skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczna oraz ich pochodne Właściwości: drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6)
4.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany oleju w transformatorach rozdzielni do obsługi instalacji	Charakterystyka: przetworzone oleje lub ciecze stosowane jako elektroizolatory Podstawowy skład chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczna oraz ich pochodne Właściwości: drażniące (H4) i szkodliwe (H5).
5.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany taśm przenośników	Charakterystyka: zużyte, uszkodzone taśmy gumowe z przenośników. Podstawowy skład chemiczny: polimery, metale Właściwości: stałe, trudno palne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany urządzeń w liniach technologicznych	Charakterystyka: różnego rodzaju zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne Podstawowy skład chemiczny: związki organiczne (m.in. polimery) i związki nieorganiczne, takie jak krzemionka, krzem, metale (m.in. stal, aluminium, miedź, złoto). Właściwości: drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6)
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany urządzeń w liniach technologicznych	Charakterystyka: różnego rodzaju zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne Podstawowy skład chemiczny: związki organiczne (m.in. polimery) i związki nieorganiczne, takie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				jak krzemionka, krzem, metale (m.in. stal, aluminium, miedź, złoto). <u>Właściwości:</u> stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany elementów urządzeń w liniach technologicznych	<u>Charakterystyka:</u> różnego rodzaju elementy i części urządzeń elektrycznych i elektronicznych <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne (m.in. polimery) i związki nieorganiczne, takie jak krzemionka, krzem, metale (m.in. stal, aluminium, miedź, złoto). <u>Właściwości:</u> stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
9.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpad powstaje w wyniku okresowej (raz na kilka lat) wymiany złoża bifiltra powierzchniowego	<u>Charakterystyka:</u> materiał złoża biofiltra w postaci materii organicznej: rozdrobniona kora, gałęzie lub inne nośniki organiczne. Złoże o zdegradowanej strukturze, niepełniące już swoich funkcji oczyszczania gazów. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> związki organiczne <u>Właściwości:</u> stały, sypki, pozbawiony zapachu lub posiadający charakterystyczny nieuciążliwy zapach drewna, kory. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
10.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady wytwarzane w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanym z osadnikiem zawiesziny	<u>Charakterystyka:</u> mieszanina olejów zbierająca się w separatorze do podczyszczania wód opadowych zbieranych z terenów brudnych. <u>Podstawowy skład</u>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				chemiczny: węglowodory alifatyczne i aromatyczna oraz ich pochodne Właściwości: drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6)
11.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady wytwarzane w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanym z osadnikiem zawiesiny	Charakterystyka: szlamy zbierające się na dnie osadnika zawierające m.in. pyły, piaski, materiał organiczny jak drewno, liście, trawy i inne zanieczyszczenia stałe spłukiwane z placów i dróg zakładu Podstawowy skład chemiczny: związki organiczne i nieorganiczne Właściwości: stałe w postaci szlamów, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

### 3.2.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami

Wytwarzane odpady będą magazynowane selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego) w miejscach opisanych w pkt.1., zgodnie z poniższą tabelą. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami zgodnie z opisem zawartym w poniższych tabelach.

#### 3.2.3.1. Odpady wytwarzane w instalacji w części mechanicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób, w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
2.	15 01 02	Opakowania z	Odpady magazynowane luzem w	Odpady przekazywane,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		tworzyw sztucznych	uporządkowany sposób, w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową).	zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	W kontenerach lub luzem w sposób zorganizowany w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych lub w rejonie kabin sortowniczych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	W kontenerach, pojemnikach, w postaci beli lub luzem w sposób zorganizowany w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych lub w rejonie kabin sortowniczych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	W kontenerach, big-bagach w wydzielonym boksie Magazynu D surowców wtórnych lub w rejonie kabin sortowniczych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	W kontenerach, big-bagach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W kontenerach stalowych lub z tworzyw sztucznych ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych) lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)	przetwarzania odpadów.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	W kontenerach stalowych lub z tworzyw sztucznych, big-bagach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych) lub w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				zbierania lub przetwarzania odpadów.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
15.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo – kadmowe	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
16.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
17.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
18.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób, w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
19.	19 12 02	Metale żelazne	W kontenerach, pojemnikach, w postaci bel lub luzem w sposób zorganizowany w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych lub w rejonie kabin sortowniczych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)	
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	W kontenerach, pojemnikach, w postaci bel lub luzem w sposób zorganizowany w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych lub w rejonie kabin sortowniczych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób, w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
22.	19 12 05	Szkło	W kontenerach stalowych lub z tworzyw sztucznych ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych) lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
23.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	W opisanych szczelnych pojemnikach lub kontenerach w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
24.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W kontenerach lub luzem w sposób zorganizowany w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych lub w rejonie kabin sortowniczych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
25.	19 12 08	Tekstylia	W kontenerach stalowych lub z tworzyw sztucznych, big-bagach ustawianych w określonym	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych) lub w wydzielonym boksie Magazynu D surowców wtórnych lub na wyznaczonym placu surowców wtórnych przy zachodniej granicy zakładu (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)	odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
26.	ex 19 12 10	Odpady palne przeznaczone do dalszego przetworzenia na paliwo alternatywne	Odpady magazynowane luzem w postaci przyzmy w wyznaczonym boksie Magazynu C balastu posortowniczego	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
27.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
28.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane luzem w postaci przyzmy w wyznaczonym boksie Magazynu C balastu posortowniczego	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
29.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja 0 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych	Odpady frakcji 0 – 80 mm zmieszanych odpadów komunalnych magazynowane są w tunelu buforowym	Poddawane biologicznemu przetwarzaniu odpadów we własnej instalacji

### 3.2.3.2. Odpady wytwarzane w instalacji w części biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		komunalnych i podobnych	przekazywane do przetwarzania	sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
4.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R10
5.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Stabilizat nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu jest przekazywany do składowania lub poddawany przesiewaniu na sicie o oczku 20 mm	Przekazywane celem unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia lub poddawane procesowi unieszkodliwiania polegającym na przesianiu we własnym sicie o prześwicie oczek 20 mm D13

### 3.2.3.3. Odpady wytwarzane w wyniku utrzymania instalacji w sprawności

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe	Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu hali technologicznej, w szczelnych,	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	zamykanych i opisanych zbiornikach, beczkach lub innych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki ustawione są na betonowej posadzce posiadającej membranę zapobiegającą przeciekowi substancji do gruntu. W rejonie miejsca magazynowania znajduje się pojemnik z sorbentem, w celu zbierania ewentualnych wycieków.	odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu hali technologicznej, w szczelnych, zamykanych i opisanych zbiornikach, beczkach lub innych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki ustawione są na betonowej posadzce posiadającej membranę zapobiegającą przeciekowi substancji do gruntu. W rejonie miejsca magazynowania znajduje się pojemnik z sorbentem, w celu zbierania ewentualnych wycieków.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu hali technologicznej, w szczelnych, zamykanych i opisanych zbiornikach, beczkach lub innych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki ustawione	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			są na betonowej posadzce posiadającej membranę zapobiegającą przeciekowi substancji do gruntu. W rejonie miejsca magazynowania znajduje się pojemnik z sorbentem, w celu zbierania ewentualnych wycieków.	
4.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu hali technologicznej, w szczelnych, zamykanych i opisanych zbiornikach, beczkach lub innych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki ustawione są na betonowej posadzce posiadającej membranę zapobiegającą przeciekowi substancji do gruntu. W rejonie miejsca magazynowania znajduje się pojemnik z sorbentem, w celu zbierania ewentualnych wycieków.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
5.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w wydzielonym miejscu Magazynu D surowców wtórnych.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				przetwarzania odpadów.
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w określonym miejscu hali technologicznej (w rejonie kabin sortowniczych)	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
9.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpad wymienianego złoża biofiltra nie jest magazynowany, ale bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany do przetwarzania.	Odpad wymienianego złoża biofiltra przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
10.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
11.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.

### 3.2.4. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenie ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko

W Śląskim Centrum Recyklingu Sp. z o.o. prowadzone są następujące działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ich ilości, a także negatywnego oddziaływania na środowisko:

- ciągły monitoring ilości przyjmowanych i przetwarzanych odpadów,
- eksploatacja urządzeń technologicznych wchodzących w skład instalacji zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co zapewni ich bezawaryjną i efektywną pracę,
- stosowanie w urządzeniach technologicznych wyłącznie materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości, charakteryzujących się długim okresem trwałości.
- regularnie prowadzenie okresowych przeglądów i konserwacji urządzeń wchodzących w skład instalacji, zgodnie z wytycznymi producenta przez wyspecjalizowane firmy,
- systematyczne szkolenia całej załogi i prowadzenie ciągłych kontroli w zakresie prawidłowego funkcjonowania instalacji,

- przestrzeganie odpowiedniego reżimu prowadzonego procesu technologicznego,
- racjonalna i oszczędna gospodarka materiałowa np. poprzez stosowanie dobrej jakości materiałów eksploatacyjnych.

### 3.3. Warunki w zakresie przetwarzania odpadów

#### 3.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania

##### 3.3.1.1. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów

Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. w Gliwicach w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzi przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów różnych surowców wtórnych oraz innych odpadów przyjmowanych od różnych posiadaczy do produkcji odpadów palnych (tzw. pre-RDF) oraz w celu wydzielenia surowców wtórnych.

Zmieszane odpady komunalne o kodach 20 03 01 jak również odpady o kodzie 20 03 99 będą poddawane mechanicznemu przetwarzaniu w linii technologicznej w celu wydzielenia frakcji 0 – 80 mm przeznaczonej do biologicznego przetwarzania. Prowadzony proces przetwarzania będzie kwalifikowany jako unieszkodliwianie **D13** (*Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D 1 – D 12*).

Pozostałe odpady, zbierane selektywnie lub przyjmowane od różnych posiadaczy odpadów będą przetwarzane w linii do sortowania surowców, w celu wydzielenia maksymalnej ilości surowców wtórnych oraz w celu produkcji odpadów palnych (tzw. pre-RDF). Proces przetwarzania kwalifikowany będzie jako odzysk **R12** (*Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 – R 11*).

Łączna maksymalna ilość odpadów przyjmowanych do przetwarzania w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów nie przekroczy **115 000 Mg/rok**.

##### 3.3.1.1.1. Linia sortowni surowców selektywnie zbieranych zmieszanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	1 000,0
2.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1 000,0
3.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	1 000,0
4.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	500,0
5.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane elastomery, plastomery)	1 000,0
6.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	500,0
7.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	500,0
8.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	1 000,0
9.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	7 000,0
10.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	500,0
11.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	500,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
12.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2 000,0
13.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	500,0
14.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	500,0
15.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	200,0
16.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	300,0
17.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	300,0
18.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	100,0
19.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	500,0
20.	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17	100,0
21.	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12	100,0
22.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	500,0
23.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,0
24.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,0
25.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,0
26.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000,0
27.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000,0
28.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,0
29.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	800,0
30.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2 000,0
31.	16 01 03	Zużyte opony	1 000,0
32.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2 000,0
33.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	1 500,0
34.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	1 500,0
35.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 500,0
36.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	1 500,0
37.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	250,0
38.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	500,0
39.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	500,0
40.	17 02 01	Drewno	500,0
41.	17 02 02	Tworzywa sztuczne	2 000,0
42.	17 03 80	Odpadowa papa	2 000,0
43.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	100,0
44.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	500,0
45.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	1 000,0
46.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	200,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
47.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	300,0
48.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	500,0
49.	19 08 01	Skratki	1 000,0
50.	19 08 02	Zawartość piaskowników	2 000,0
51.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	200,0
52.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	200,0
53.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	500,0
54.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,0
55.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,0
56.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,0
57.	19 12 08	Tekstylia	1 000,0
58.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	15 000,0
59.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000,0
60.	19 80 01	Odpady po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych	1 500,0
61.	20 01 01	Papier i tektura	5 000,0
62.	20 01 10	Odzież	5 000,0
63.	20 01 11	Tekstylia	5 000,0
64.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000,0
65.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000,0
66.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000,0
67.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	5 000,0
68.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0
69.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	5 000,0
70.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	3 000,0

Łącznie w Śląskim Centrum Recyklingu Sp. z o.o. w Gliwicach procesom odzysku w linii przetwarzania surowców selektywnie zbieranych może być poddanych do **40 000 Mg/rok** odpadów w tym **15 000 Mg/rok** selektywnie zebranych odpadów opakowaniowych.

### 3.3.1.1.2. Linia do przetwarzania odpadów zmieszanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	81 750,0
2.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	20 000,0

Łącznie w Śląskim Centrum Recyklingu Sp. z o.o. w Gliwicach procesom odzysku w linii przetwarzania odpadów może być poddanych przetwarzaniu **100 000 Mg/rok** odpadów komunalnych.



### 3.3.1.2. Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	1 000,0
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	1 000,0
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	2 000,0
4.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	500,0
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	500,0
6.	02 03 82	Odpady tytoniowe	2 500,0
7.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	500,0
8.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	500,0
9.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	5 100,0
10.	03 01 01	Odpady kory i korka	500,0
11.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 000,0
12.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	100,0
13.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	500,0
14.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1 000,0
15.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	1 500,0
16.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1 000,0
17.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 000,0
18.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	1 000,0
19.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	27 000,0
20.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	6 500,0
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	32 700,0
22.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	7 000,0
23.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	500,0
24.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	7 000,0
25.	20 03 02	Odpady z targowisk	3 000,0

Łączna ilość odpadów poddana procesowi biologicznego przetwarzania odpadów nie przekroczy **51 500 Mg/rok**, w tym maksymalnie **32 700 Mg/rok** odpadów frakcji 0 - 80 ze zmieszanych odpadów komunalnych. Przewidywana ilość odpadów poddawana przesiewaniu na sicie o oczku 20 mm wynosi do **27 000 Mg/rok** powstałych w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

### **3.3.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania**

#### **3.3.2.1. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów**

Rodzaj oraz ilość odpadów powstałych w wyniku przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania są ujęte w tabeli w ppk „2.1.1. Odpady wytwarzane w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów”

#### **3.3.2.2. Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów**

Rodzaj oraz ilość odpadów powstałych w wyniku przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania są ujęte w tabeli w ppk „2.1.2. Odpady wytwarzane w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów”

### **3.3.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobem instalacji**

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów wymienionych w ppkt 3.1.1., 3.1.2. będzie prowadzona na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Rybnickiej.

Maksymalna ilość przetworzonych zmieszanych odpadów komunalnych będzie wynosić **81 750 Mg/rok.**

#### **3.3.3.1. Przetwarzanie odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów**

Przetwarzanie odpadów komunalnych o kodach 20 03 01, jak również odpadów o kodzie 20 03 99 w procesie unieszkodliwiania **D13** prowadzone jest w linii do przetwarzania odpadów zmieszanych.

Technologia mechanicznego przetwarzania odpadów zmieszanych, głównie zmieszanych odpadów komunalnych polega na przesianiu odpadów na sicie o oczku 80 mm i następnie na segregacji frakcji nadsitowej w celu wyodrębnienia jak największej ilości surowców wtórnych.

Odpady ładowane będą do linii przez ładowarkę kołową. Odpady po przejściu przez rozrywarke worków i separator metali żelaznych kierowane są do sita bębnowego obrotowego. Sito posiada oczko o prześwicie 80 mm i służy do rozdzielania strumienia odpadów na dwie frakcje: podsitową o rozmiarze 0 - 80 mm i nadsitową o wymiarze powyżej 80 mm. Frakcja podsitowa kierowana jest do przetwarzania biologicznego, frakcja nadsitowa do ręcznej segregacji w kabinie sortowniczej. W kabinie znajdują się 4 stanowiska sortownicze, na których wybierane są ręcznie poszczególne rodzaje odpadów stanowiących surowce wtórne takie jak papier, tworzywa sztuczne PET, metale żelazne, opakowania z aluminium oraz folia. W kabinie mogą być także wybierane frakcje palne przeznaczone do dalszego przygotowania paliw alternatywnych.

Przetwarzanie surowców wtórnych i pozostałych rodzajów odpadów w procesie odzysku R12 prowadzone jest w linii sortowni surowców selektywnie zbieranych zmieszanych.

Odpady ładowane będą do linii przez ładowarkę kołową. Odpady po przejściu przez rozrywarke worków kierowane są do separatora balistycznego. Separator balistyczny rozdziela strumień odpadów na dwie frakcje w zależności od ich ciężaru i rozmiarów.

Frakcja ciężka odpadów przechodzi przez separatory metali i trzy separatory optyczne, gdzie następuje wysegregowanie zadanych frakcji odpadów za pomocą silnego strumienia powietrza, np. wydzielanie tworzyw PET z podziałem na kolory, papieru, tektury, metali itp. Pozostały materiał kierowany jest do kabiny sortowniczej do dalszego ręcznego sortowania.

Fracja lekka z separatora balistycznego kierowana jest poprzez separator metali żelaznych na stół sortowniczy w kabinie sortowniczej z 12 stanowiskami.

Na stole sortowniczym wysortowane są ręcznie pożądane frakcje i wrzucane do boksów znajdujących się pod kabiną. W procesie wysortowane zostają różne frakcje surowców wtórnych, np. papier, karton, PET (biały, zielony, niebieski), folia, metale żelazne, metale nieżelazne (aluminium), drewno i inne, a także mogą być wybierane frakcje palne przeznaczone do dalszego przygotowania paliw alternatywnych. Frakcja posortownicza trafia taśmociągami do boks magazynowego.

Wysortowane odpady w kabinie sortowniczej i na separatorach optycznych, stanowiące poszczególne frakcje surowców wtórnych magazynowane są w boksach pod kabiną sortowniczą i separatorami. Okresowo, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości danego surowca, odpady są prasowane w prasie hydraulicznej.

W wyniku unieszkodliwiania zmieszanych odpadów komunalnych wytwarzany jest odpad o kodzie 19 12 12 stanowiący frakcję 0 – 80 mm przeznaczoną do kompostowania. Powstają także odpady z grup 19 12, 15 01, 16 02 i 16 06 w różnych ilościach. W wyniku odzysku odpadów surowców wtórnych i pozostałych rodzajów odpadów wytwarzane są odpady surowców wtórnych, odpady palne, balast posortowniczy (czyli odpady kwalifikowane do grupy 19 12), odpady opakowaniowe (grupa 15 01) oraz odpady z grup 16 02 i 16 06.

### **3.3.3.2. Biologiczne przetwarzanie organicznej frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów komunalnych oraz odpadów biodegradowalnych**

W instalacji biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone jest przetwarzanie następujących rodzajów odpadów:

- frakcji podsitowej 0 – 80 mm uzyskanej ze zmieszanych odpadów komunalnych (kod odpadu 19 12 12),
- stabilizatu po procesie kompostowania (kod odpadu 19 05 99),
- odpadów zielonych i bioodpadów z selektywnej zbiórki kod odpadu: 20 01 08 i 20 02 01, 20 03 02
- pozostałych odpadów biodegradowalnych (02 01 07, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 02 03 99, 02 05 01, 02 06 01, 03 01 01, 03 01 05, 03 01 99, 03 03 01, 03 03 07, 16 03 80).

Odpady poddawane są biologicznemu przetwarzaniu w kompostowni tunelowej. W instalacji biologicznego przetwarzania odpadów prowadzi się proces odzysku lub unieszkodliwiania klasyfikowany jako:

- **odzysk R3**, czyli *recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)* dla odpadów zielonych i bioodpadów z selektywnej zbiórki o kodach 20 01 08 i 20 02 01,
- **unieszkodliwianie D8**, czyli *obróbka biologiczna, niewymieniona w innym punkcie załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki i mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek z procesów wymienionych w poz. D1 – D12 dla odpadów o kodzie 19 12 12.*

Wytwarzany w kompostowni tunelowej stabilizat o kodzie 19 05 99 kierowany jest do składowania, albo poddawany będzie procesowi przesiania na sicie o oczku 20 mm. Proces przesiewania kwalifikowany będzie jako unieszkodliwianie **D13**, czyli *sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D 1 – D 12*

Pozostałe odpady biodegradowalne są przetwarzane w procesie odzysku **R3** - *recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).*

### 3.3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

#### 3.3.4.1. Przetwarzanie odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w linii sortowni surowców selektywnie zbieranych zmieszanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
2.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
3.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
4.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach, workach
5.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane elastomery, plastomery)	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
6.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach, workach
7.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach, workach
8.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
			pojemnikach, workach
9.	07 02 13	Odpady sztucznych tworzyw	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
10.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
11.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
12.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gумы	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
13.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
14.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
15.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
16.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach, workach
17.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
			o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach, workach
18.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach, workach
19.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
20.	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
21.	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
22.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach, workach
23.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
24.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
25.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
26.	15 01 05	Opakowania	Odpady magazynowane są przed odzyskiem

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
		wielomaterialowe	w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
27.	15 01 06	Zmieszane opakowaniowe	odpady Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
28.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem
29.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
30.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach, workach
31.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
32.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
33.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
34.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
35.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
			o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach, workach
36.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach, workach
37.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
38.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
39.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
40.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
41.	17 02 02	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
42.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
43.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
44.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
		wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
45.	19 02 10	Odpady palne wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	inne niż wtórnych Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
46.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	wtórnych Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
47.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	wtórnych Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
48.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	wtórnych Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
49.	19 08 01	Skratki	wtórnych Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
50.	19 08 02	Zawartość piaskowników	wtórnych Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane w pojemnikach
51.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	wtórnych Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
52.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	wtórnych Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
			pojemnikach
53.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
54.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
55.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
56.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
57.	19 12 08	Tekstylia	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
58.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
59.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
60.	19 80 01	Odpady po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
61.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
62.	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
63.	20 01 11	Tekstylia	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
64.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
65.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie E odpadów surowców wtórnych o powierzchni 200 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem
66.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
67.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
68.	20 03 02	Odpady z targowisk	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
69.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach
70.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w Magazynie F zmieszanych surowców wtórnych o powierzchni 430 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach

### 3.3.4.2. Przetwarzanie odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w linii do przetwarzania odpadów zmieszanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 03 01	Niesegregowane	Odpady magazynowane są przed

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
		(zmieszane) odpady komunalne	unieszkodliwianiem w Magazynie A zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni 290 m <sup>2</sup> w hali technologicznej. Odpady magazynowane luzem w postaci pryzm
2.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	

### 3.3.4.3. Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
4.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
6.	02 03 82	Odpady tytoniowe	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
7.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
8.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
9.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
10.	03 01 01	Odpady kory i korka	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
			po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
11.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
12.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
13.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
14.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
15.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
16.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
17.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
18.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
19.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu w kompostowni tunelowej są poddawane procesowi unieszkodliwiania
20.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż	Odpady po wytworzeniu na sicie o oczku 80 mm w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów są gromadzone w tunelu buforowym i okresowo przewożone do stabilizacji w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
		wymienione w 19 12 11	wyznaczonym tunelu kompostowym.
22.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
23.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym
24.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po przywiezieniu są poddawane procesowi odzysku w tunelu kompostowym

### 3.4. Warunki w zakresie zbierania odpadów

Na terenie Zakładu prowadzi się działalność w zakresie zbierania odpadów drewna, szkła, odpadów wielkogabarytowych i odpadów budowlanych. Zbieranie odpadów polega na gromadzeniu odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania. Odpady te mogą być tymczasowo magazynowane w wyznaczonych miejscach do czasu zebrania odpowiedniej partii transportowej, jednak nie dłużej niż okres magazynowania dla:

- odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania (z wyjątkiem składowania) okresu 3 lat,
- odpadów przeznaczonych do składowania okresu 1 roku.

Odpady mogą być poddawane procesowi wstępnego sortowania, które nie spowoduje zasadniczej zmiany charakteru odpadów i zmiany ich klasyfikacji.

Zbierane odpady są magazynowane w zależności od ich charakteru w boksach, kontenerach, big-bagach lub luzem w sposób uporządkowany. Miejsca magazynowania zostały wyznaczone na placu betonowym znajdującym się po północnej stronie biofiltra powierzchniowego. Plac objęty jest kanalizacją deszczową. Odpady magazynowane są na terenie, do którego Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. w Gliwicach posiada tytuł prawny. Odpady po zebraniu odpowiednich partii transportowych są przewożone do miejsc przetwarzania odpadów.

Ilość zbieranych odpadów gromadzonych na terenie zakładu nie może przekroczyć możliwości ich uporządkowanego i bezpiecznego dla środowiska i dla ludzi magazynowania.

#### 3.4.1. Rodzaje i miejsca magazynowania odpadów dopuszczonych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	15 01 03	Opakowania z drewna	W kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany na wyznaczonym placu po północnej stronie biofiltra powierzchniowego (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W boksach, kontenerach, big-bagach lub luzem w sposób uporządkowany na wyznaczonym placu po północnej stronie biofiltra powierzchniowego (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
3.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	W boksach, kontenerach, big-bagach lub luzem w sposób uporządkowany na wyznaczonym placu po północnej stronie biofiltra powierzchniowego (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)
4.	17 01 02	Gruz ceglany	W boksach, kontenerach, big-bagach lub luzem w sposób uporządkowany na wyznaczonym placu po północnej stronie biofiltra powierzchniowego (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)
5.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	W boksach, kontenerach, big-bagach lub luzem w sposób uporządkowany na wyznaczonym placu po północnej stronie biofiltra powierzchniowego (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)
6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	W boksach, kontenerach, big-bagach lub luzem w sposób uporządkowany na wyznaczonym placu po północnej stronie biofiltra powierzchniowego (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)
7.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	W boksach, kontenerach, big-bagach lub luzem w sposób uporządkowany na wyznaczonym placu po północnej stronie biofiltra powierzchniowego (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)
8.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	W boksach, kontenerach, big-bagach lub luzem w sposób uporządkowany na wyznaczonym placu po północnej stronie biofiltra powierzchniowego (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)
9.	20 01 02	Szkło	W boksach, kontenerach, big-bagach lub luzem w sposób uporządkowany na wyznaczonym placu po północnej stronie biofiltra powierzchniowego (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)
10.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	W boksach, kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany na wyznaczonym placu po północnej stronie biofiltra powierzchniowego (plac betonowy objęty kanalizacją deszczową)

#### IV. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.

##### 1. Ewidencja i monitoring odpadów.

Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. będzie prowadzić bazę danych, w której rejestrowany będzie każdy rodzaj i ilość odpadów wytwarzanych i przyjmowanych do przetwarzania. System ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów prowadzony będzie zgodnie z katalogiem odpadów, w tym z listą odpadów niebezpiecznych. W celu określenia ilości, odpady przyjmowane do przetwarzania oraz odpady wytwarzane w instalacji będą ważone na dwóch wagach najazdowych znajdujących się na terenie Zakładu.

Jakościowa i ilościowa ewidencja odpadów prowadzona będzie na kartach ewidencji odpadu, dla każdego rodzaju odpadów oddzielnie. Dla wszystkich odpadów wytworzonych

w zakładzie przekazywanych do odbiorców, prowadzących przetwarzanie sporządzone będą karty przekazania odpadu, wypełniane przez Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. i potwierdzone przez odbierającego i transportującego odpady. W przypadku wielokrotnego przekazywania odpadów tym samym posiadaczom w ciągu miesiąca, sporządzone będą zbiorcze karty przekazania odpadów.

Karty ewidencji odpadu i karty przekazania odpadu sporządzane będą zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz.1973).

Dokumenty ewidencji odpadów przechowywane będą przez okres 5 lat, co umożliwi bieżącą kontrolę przepływu strumienia odpadów.

Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach przekazywać będzie Marszałkowi Województwa Śląskiego roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

## **2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

W celu kontrolowania przebiegu procesów oczyszczania gazów w płuczce wodnej i biofiltrze, raz w miesiącu kontrolowany będzie stan złoża biofiltra powierzchniowego pod kątem spadków ciśnienia, zmiany porowatości i stopnia degradacji.

## **3. Monitoring hałasu.**

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki. Pomiary winny być wykonane na granicy najbliższej położonego terenu chronionego przed hałasem, tj. na terenie ogródków działkowych po północno-zachodniej stronie instalacji.

## **4. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.**

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż jest ona kupowana od operatora zewnętrznego.

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

## **V. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.**

Warunki pracy instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów odbiegające od normalnych to:

- rozruch instalacji,
- zatrzymanie instalacji,
- sytuacje awaryjne.

### **Rozruch instalacji**

W odniesieniu do instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów rozruch instalacji polega na uruchomieniu wszystkich urządzeń linii technologicznych. Po uruchomieniu urządzeń rozpoczyna się podawanie odpadów do leja załadunkowego stanowiącego początek danej linii. Równocześnie z instalacją włączane jest wentylacja przemysłowa hali ujmująca powietrze z hali technologicznej. Wielkość emisji substancji i energii podczas rozruchu instalacji nie odbiega od warunków normalnej pracy instalacji. Za moment zakończenia rozruchu instalacji i przejście do pracy normalnej traktuje się moment załadunku do leja zasypowego pierwszej partii odpadów.

W odniesieniu do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów rozruch następuje po załadunku danego tunelu kompostowego. Podczas załadunku uruchamiany jest wentylator



powietrza obiegowego w celu wytworzenia podciśnienia. Załadowany tunel jest zamykany i rozpoczyna się proces stabilizacji tlenowej. Wielkość emisji substancji i energii podczas rozruchu instalacji nie odbiega od warunków normalnej pracy instalacji. Za moment zakończenia procesu rozruchu i przejście do normalnej pracy instalacji traktuje się moment zamknięcia tunelu kompostowego.

### **Zatrzymanie instalacji**

Zatrzymanie instalacji to okres, w którym następuje wstrzymanie podawania odpadów do linii technologicznej. Urządzenia linii pracują do czasu przetworzenia ostatniej załadowanej partii odpadów. W trakcie procesu zatrzymania instalacji wielkość emisji substancji i energii utrzymuje się na poziomie jak dla normalnej pracy zakładu. Moment przejścia instalacji z normalnej pracy to fazy zatrzymania to przyjmuje się moment wyjścia całej ostatniej partii zadanych odpadów.

Zatrzymanie instalacji biologicznego przetwarzania odpadów następuje po otrzymaniu stabilizatu o wymaganych parametrach jakościowych. Wówczas gotowy materiał jest wywożony z tunelu i następnie zostaje wyłączony wentylator obiegowy danego tunelu. Wielkość emisji z instalacji utrzymuje się na poziomie jak dla normalnej pracy instalacji. Za moment przejścia instalacji z normalnej pracy instalacji do fazy zatrzymania przyjmuje się otwarcie bramy tunelu i rozpoczęcie rozładunku stabilizatu.

### **Sytuacje awaryjne**

Urządzenia eksploatowanej instalacji mogą ulec awarii. Występowanie awarii spowoduje natychmiastowe wyłączenie urządzeń instalacji i nie jest związane ze wzrostem emisji zanieczyszczeń. W większości sytuacji uszkodzenie urządzeń technologicznych wymaga przeprowadzenia bieżącego remontu. Awaria układów wentylacyjnych może spowodować wzrost emisji zanieczyszczeń na stanowiskach pracy, ale w żadnej sytuacji nie spowoduje zagrożenia występowania przekroczeń wartości odniesienia w powietrzu. Awaria instalacji może się wiązać z powstawaniem odpadów, które będą zawracane do procesu technologicznego.

W przypadku awarii układu wentylacji tunelu kompostowego proces stabilizacji może być kontynuowany bez wymuszonego napowietrzania do czasu usunięcia usterki. Jeżeli naprawa wentylacji nie nastąpi w ciągu 48 h, proces kompostowania zostaje przerwany. Materiał po niepełnej stabilizacji może zostać przeładowany do innego tunelu, gdzie proces będzie kontynuowany, a w przypadku braku takiej możliwości, cała partia odpadów zostanie zakwalifikowana do odpadu o kodzie 19 05 01 Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Odpad ten zostanie przekazany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne pozwolenia/zezwozenia.

Do zdarzeń losowych mogących wystąpić na terenie zakładu zaliczyć można pożar. W przypadku wystąpienia pożaru instalacja zostaje zatrzymana. Zakład posiada opracowaną instrukcję postępowania w trakcie wystąpienia pożaru oraz wyposażony jest w nowoczesną instalację ppoż. z automatyczną detekcją możliwości wystąpienia pożaru.

## **VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.**

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Przedkładania wyników pomiarów emisji Marszałkowi Województwa Śląskiego wyłącznie w wersji elektronicznej – poprzez e-PUAP lub na płycie CD/DVD oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów – w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa.

2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
3. Ewidencjonowania danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. Przekazywania Marszałkowi Województwa rocznego sprawozdania w wersji elektronicznej - poprzez e-PUAP lub na płycie CD/DV o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
6. Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.,
7. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.
8. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
9. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.

## **VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji**

Zakład nie zalicza się ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii.

Pomimo zastosowania nowoczesnych rozwiązań technicznych i technologicznych, które w dużym stopniu eliminują ewentualne zakłócenia w funkcjonowaniu urządzeń, zdarzają się sytuacje trudne do przewidzenia lub wręcz nieprzewidywalne, które mogą spowodować trwałe lub nietrwałe straty w środowisku naturalnym i stanowić zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi. Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne jest rodzajem działalności, która nie stwarza stałego zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Podstawowym surowcem stosowanym do przetwarzania są różne rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne, głównie zmieszane odpady komunalne, czyli materiał, który nie posiada właściwości niebezpiecznych i nie stwarza zagrożenia dla środowiska i ludzi.

Zakład posiada także kontenerową stację oleju napędowego.

Bezpieczne gospodarowanie substancjami niebezpiecznymi zapewnione jest przez:

- stosowanie szczelnego zbiornika dwupłaszczowego do magazynowania oleju napędowego,
- stosowanie szczelnych pojemników na wytworzone odpady niebezpieczne ustawianych w hali technologicznej,
- stosowanie do magazynowania olejów szczelnych i zamykanych beczek, zbiorników, pojemników wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem, ustawianych w hali technologicznej,
- wyposażenie hali technologicznej w szczelną betonową posadzkę, w której zastosowano jako warstwę uszczelniającą geomembranę zapobiegającą wszelkim przeciekom do gruntu,
- ściśle określone zasady postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
- szkolenia pracowników w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi.

Potencjalne sytuacje awaryjne mogące występować w zakładzie zostały zidentyfikowane i mogą być związane z:

- rozszczelnieniem zbiorników,
- pożarem,

- uszkodzeniom linii do przetwarzania odpadów.

Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. posiada zidentyfikowane potencjalne sytuacje awaryjne jakie mogą wystąpić na jego terenie w związku z prowadzoną działalnością. Dla sytuacji tych zostały określone techniczne i organizacyjne sposoby zapobiegania oraz ograniczania skutków potencjalnych awarii.

### **Rozszczelnienie układów magazynowych stosowanych substancji**

Potencjalna sytuacja awaryjna mogąca wystąpić na terenie zakładu może być związana z rozszczelnieniem zbiornika magazynowego oleju napędowego.

Zbiornik magazynowy oleju napędowego będzie zbiornikiem dwupłaszczowym. Przestrzeń pomiędzy płaszczem wewnętrznym a zewnętrznym zapewnia przejęcie całej zawartości zbiornika wewnętrznego, podczas jego ewentualnego rozszczelnienia. Zbiornik znajduje się na utwardzonej i szczelnej nawierzchni, w pobliżu znajduje się zapas sorbentów. Tego typu rozwiązanie praktycznie eliminuje możliwość przedostania się oleju napędowego do środowiska.

W celu wyeliminowania wycieków substancji podczas ich rozładunku, rozładunek cystern odbywa się tylko w wydzielonych strefach wyposażonych w szczelną nawierzchnię. Do rozładunku stosowane są specjalistyczne, szczelne instalacje dostosowane do rodzaju danej substancji. Całość procesu przeładunku jest kontrolowana. W pobliżu stref przeładunku dostępne będą sorbenty.

Odpady niebezpieczne magazynowane są w hali technologicznej w wyznaczonych miejscach. Hala posiada szczelną betonową posadzkę, która posiada geomembranę zapobiegającą przedostaniu się jakichkolwiek wycieków do środowiska gruntowego. W sąsiedztwie pojemników z płynnymi odpadami niebezpiecznymi znajduje się zapas sorbentu w celu neutralizacji ewentualnych plam olejowych.

### **Pożar**

Nagromadzenie w jednym miejscu dużej ilości odpadów palnych oraz surowców wtórnych, szczególnie papieru i kartonu oraz tworzyw sztucznych, stwarza zagrożenie wystąpienia pożaru. Hala technologiczna wyposażona zostanie w sieć hydrantów zasilanych z sieci wody ppoż.. Gęstość usytuowania hydrantów wynika z oceny zagrożeń pożarowych. Największe zagrożenie występuje w miejscu dowozu odpadów. Sam proces kompostowania nie stwarza jednak ryzyka pożaru, ponieważ materiał złoża będzie cały czas nawilżany, w celu prawidłowego przebiegu procesu.

Woda do celów p.pożarowych stanowi wody opadowe i roztopowe zbierane z terenów czystych zakładu. W przypadku niedoboru wody wykorzystywana jest woda wodociągowa. Woda do celów ppoż. gromadzona jest w podziemnym zbiorniku p.poż. o objętości 504 m<sup>3</sup>. Zbiornik zabezpiecza pobór wody w ilości 40 l/sek. Zbiornik posiada 2 stanowiska czerpania wody.

Hala instalacji do mechanicznej przeróbki odpadów wyposażona jest w wewnętrzną nawodnioną instalacją p.pożarową o wydajności 10,0 l/sek.

Obiekt do biologicznej przeróbki odpadów nie wymaga zabezpieczenia poprzez wewnętrzną instalację hydrantową.

Budynek administracyjno socjalny posiada wewnętrzną nawodnioną instalacją p.pożarową o wydajności 2,0 l/sek.

W przypadku wystąpienia pożaru w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów instalacja zostaje zatrzymana i zostają podjęte czynności zmierzające do ugaszenia pożaru oraz zawiadomienia właściwej jednostki Straży Pożarnej. Zakład będzie posiadał opracowaną instrukcję postępowania w trakcie wystąpienia pożaru. Wszyscy pracownicy są odpowiednio przeszkoleni w zakresie ppoż. i BHP.

### **Awaria urządzeń linii technologicznej**

W większości sytuacji awarii któregośkolwiek z urządzeń następuje zatrzymanie linii technologicznej i bieżąca naprawa stwierdzonej usterki. Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. będzie posiadać procedurę postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej opisaną w instrukcji technologicznej instalacji. Wielkość emisji zanieczyszczeń do środowiska podczas awarii nie przekracza wielkości emisji podczas normalnej pracy instalacji.

W celu wyeliminowania awarii urządzeń będą one poddawane bieżącym kontrolom i przeglądom. W przypadku stwierdzenia ewentualnych nieprawidłowości w działaniu są one natychmiast eliminowane.

### **VIII. Oddziaływanie transgraniczne**

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

### **IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji**

Instalacja mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Śląskim Centrum Recyklingu Sp. z o.o. jest instalacją nową przeznaczoną do długotrwałej eksploatacji. Nie przewiduje się zakończenia działalności w najbliższych latach.

W przypadku podjęcia decyzji o likwidacji i rozbiórce instalacji lub jej części zostaną zdemontowane, a następnie sprzedane lub zagospodarowane jako odpady. Obiekty budowlane stale związane z gruntem będą mogły zostać ponownie wykorzystane do celów innej działalności przemysłowej albo komercyjnej lub ostatecznie rozebrane.

Zakończenie eksploatacji instalacji zgodnie z wymogami prawa budowlanego wymaga wdrożenia procedury uzyskania pozwolenia na rozbiórkę, w ramach której dokonana zostaje ocena możliwości przeznaczenia zakładu na inne cele produkcyjne.

Oznacza to konieczność:

- uzyskania przez inwestora wszystkich wymaganych częściowych pozwoleń i uzgodnień z lokalnymi władzami,
- złożenia wniosku o pozwolenie na rozbiórkę obiektu, do którego należy dołączyć:
  - zgodę właściciela obiektu,
  - szkic usytuowania obiektu budowlanego,
  - opis zakresu i sposobu prowadzenia robót rozbiórkowych,
  - opis sposobu zapewnienia bezpieczeństwa ludzi i mienia,
  - projekt rozbiórki obiektu,
- opracowania dokumentacji uwzględniającej:
  - inwentaryzację maszyn, urządzeń i obiektów zakładu z uwzględnieniem możliwości ponownego ich wykorzystania bądź likwidacji,
  - inwentaryzację stanu środowiska opartą o wyniki analiz wody i gleby na terenie zakładu,
  - inwentaryzację znajdujących się na terenie zakładu surowców, półproduktów, produktów, materiałów pomocniczych i odpadów ze szczególnym uwzględnieniem substancji i odpadów zaliczanych do niebezpiecznych.

Demontaż obiektów i instalacji spowoduje:

- powstanie znacznej ilości odpadów, które wymagać będą wdrożenia procedury odpowiedniej segregacji, aby możliwe było wykorzystanie większości odpadów do procesu odzysku. Powstałe podczas likwidacji odpady kwalifikowane byłyby jako

- odpady z grupy 17 – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej, a także z grupy 16 – odpady nieujęte w innych grupach,
- okresowe zwiększenie poziomu dźwięku w otoczeniu zakładu w związku z koniecznością pracy urządzeń w otwartej przestrzeni,
  - wystąpienie emisji niezorganizowanej na terenie samego zakładu powodowanej pracą maszyn i pracami rozbiórkowymi.

Urządzenia wymagające przed demontażem opróżnienia z substancji niebezpiecznych, aby nie spowodować niekontrolowanego zanieczyszczenia środowiska to przede wszystkim zbiorniki substancji stosowanych w procesach technologicznych. Substancje te zostaną przekazane firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia i kwalifikacje.

Cały przebieg procesu likwidacji instalacji będzie monitorowany oraz rejestrowany, gdyż odpowiedzialnym za prawidłowy przebieg i ewentualną degradację środowiska jest prowadzący instalację.

Przy likwidacji instalacji należy dążyć do:

- minimalizacji ilości ziemi wydobywanej z wykopów, ograniczenie jej przemieszczania oraz zabezpieczenie przed zanieczyszczeniem,
- opracowania harmonogramu likwidacji urządzeń i obiektów,
- dokonania oceny stanu zanieczyszczenia środowiska po likwidacji obiektu.

## **X. Termin obowiązywania pozwolenia**

- 1. Pozwolenie zintegrowane obowiązuje na czas nieoznaczony.**
2. W przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach 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.

## **B. Nadaję niniejszej decyzji rygor natychmiastowej wykonalności.**

### **Uzasadnienie**

Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Kaszubskiej 2 wystąpiło z wnioskiem z dnia 2 marca 2016 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Rybnickiej 199 G.

Jednocześnie pismem z dnia 3 marca 2016 r. Spółka zwróciła się o zastrzeżenie tajemnicy przedsiębiorstwa polegającej na wyłączeniu z udostępniania publicznego części informacji zawartych w złożonym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej przy ul. Rybnickiej 199 G. Strona poinformowała, że ujawnienie informacji technologicznych i technicznych związanych z instalacją mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych może ją narazić na ryzyko pogorszenia konkurencyjnej pozycji w przypadku ujawnienia tych informacji, które stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa.

W świetle przepisów cytowanej wyżej ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko*, na uzasadniony wniosek przekazującego informacje, o których mowa w art. 16 ust. 1 pkt. 7, istnieje możliwość wyłączenia z udostępniania danych o wartości handlowej, w tym zwłaszcza danych technologicznych

objętych tajemnicą przedsiębiorstwa, o ile ich ujawnienie mogłoby pogorszyć jego konkurencyjną pozycję.

Dane te zostały zamieszczone w wyodrębnionej części wniosku pn. „treść zastrzeżona wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w Śląskim Centrum Recyklingu Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Rybnickiej”. A zatem załącznik ten w całości wyłączono z udostępniania informacji.

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 z 2016r. poz. 672)*. Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016r. poz. 71) planowana instalacja jest przedsięwzięciem należącym do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym w sprawie jest starosta. Niemniej jednak przedmiotowa instalacja została określona w „Planie gospodarki odpadami dla województwa śląskiego 2014”, przyjętym uchwałą nr IV 25/1/2012 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 24 sierpnia 2012r., jako planowana regionalna instalacja w Regionie II.

W związku z powyższym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2016r. poz. 672)* organem rzeczowo właściwym do wydania niniejszej decyzji - jest marszałek województwa.

Dla przedsięwzięcia objętego niniejszym pozwoleniem Prezydent Miasta Gliwice wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Nr ŚR-411/2012 z dnia 21 czerwca 2012r.

Do wniosku załączona została dokumentacja pt.: „Ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie zakładu Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. w Gliwicach”, sporządzona przez SOZOPROJEKT Sp. z o.o. w Katowicach. Z analizy przeprowadzonej w tym dokumencie wynika, że nie istnieje ryzyko wystąpienia rzeczywistego zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Rybnickiej, a więc nie zachodzi potrzeba wykonania raportu początkowego.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 10 000 złotych.

W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach z dnia 20 kwietnia 2016r., 16 maja 2016r., 20 maja 2016r. oraz 27 maja 2016r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 11 kwietnia 2016r. publicznie poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku Śląskiego Centrum Recyklingu Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia.

Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 18 kwietnia 2016 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Gliwicach i pobliżu lokalizacji instalacji oraz 19 kwietnia 2016r. na stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego. W terminie 21 dni od ogłoszenia organizacja społeczna pn. Stowarzyszenie Rodziców na rzecz Pomocy Szkołom „Przyjazna Szkoła” z siedzibą w Mysłowicach przy ul. Chopina 2c pismem z dnia 25 kwietnia 2016r. zgłosiło chęć uczestniczenia na prawach strony w postępowaniu dotyczącym

wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej przy ul. Rybnickiej, eksploatowanej przez Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Kaszubskiej 2.

Marszałek Województwa Śląskiego postanowieniem z dnia 17 maja 2016r. Nr 416/OS/2016 odmówił dopuszczenia organizacji społecznej pn. Stowarzyszenie Rodziców na rzecz Pomocy Szkołom „Przyjazna Szkoła” z siedzibą w Mysłowicach przy ul. Chopina 2c do udziału na prawach strony w ww. postępowaniu administracyjnym.

Odmawiając dopuszczenia organizacji społecznej do udziału w postępowaniu organ prowadzący postępowanie ustalił, iż sprawy ochrony środowiska nie należą do statutowych celów Stowarzyszenia. Zgodnie z art. 44 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 353) organizacje ekologiczne, które powołując się na swoje cele statutowe zgłoszą chęć uczestnictwa w postępowaniu wymagającym udziału społeczeństwa uczestniczą w nim na prawach strony. Jak wynika z § 7 Statutu Stowarzyszenia Rodziców na rzecz pomocy Szkołom „Przyjazna Szkoła” celem statutowym Stowarzyszenia są działania na rzecz polepszenia warunków kształcenia dzieci i młodzieży. Wśród nieodpłatnej działalności statutowej nie wymienia się działalności w zakresie ochrony środowiska. W treści statutu wskazuje się, że Stowarzyszenie propaguje wszelkie działania na rzecz ochrony środowiska ze szczególnym uwzględnieniem edukacji ekologicznej wśród dzieci i młodzieży, a edukacja ekologiczna jest tylko jednym z elementów jej działalności. W szczególności świadczy o tym główny cel określony w § 7 (działania na rzecz polepszenia warunków kształcenia dzieci i młodzieży), a cel ten jest jedynie realizowany poprzez działania w zakresie wskazanym w § 8. Zatem propagowanie działalności ekologicznej nie jest celem Stowarzyszenia, a jedynie sposobem realizowania celu w postaci działań na rzecz polepszenia warunków kształcenia dzieci i młodzieży. Należy przy tym również zauważyć, że § 8 pkt 14 Statutu – który jako jedyny używa słownictwa nawiązującego do ochrony środowiska – nie określa celów statutowych (cel ten określony został w § 7) – lecz wraz z pozostałymi piętnastoma punktami stanowi przykładowe wyliczenie sposobów osiągnięcia tego określonego jedynego celu Stowarzyszenia.

W terminie 21 dni od ogłoszenia wpłynęło pismo z dnia 10 maja 2016r. podpisane przez Panią Joannę Brzózkę Wiceprezes organizacji społecznej pn. Stowarzyszenie Rodziców na rzecz Pomocy Szkołom „Przyjazna Szkoła” z siedzibą w Mysłowicach przy ul. Chopina 2c wnoszące uwagi do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej przy ul. Rybnickiej, eksploatowanej przez Śląskie Centrum Recyklingu Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Kaszubskiej 2. Z przedłożonego wypisu z KRS wynika, że do reprezentowania Stowarzyszenia uprawniony jest Prezes Zarządu samodzielnie lub Prezes z drugim członkiem zarządu. Pismo z dnia 10 maja 2016r. podpisane zostało tylko przez Wiceprezesa Zarządu, a więc z wyżej wskazanego powodu nie mogło wywołać skutku prawnego. Pismem z dnia 17 maja 2016r. wezwano Stowarzyszenie do usunięcia powyższego braku polegającego na złożeniu wniosku niezgodnie z reprezentacją Stowarzyszenia w terminie 7 dni od doręczenia niniejszego wezwania.

Pismem z dnia 24 maja 2016r. Stowarzyszenie Rodziców na rzecz Pomocy Szkołom „Przyjazna Szkoła” z siedzibą w Mysłowicach przy ul. Chopina 2c przedłożyło pismo wnoszące uwagi do wniosku podpisane przez Prezesa Zarządu. Pismo to wpłynęło jednak do urzędu 27 maja 2016 r., a więc po terminie (ostatni dzień terminu to 10 maja 2016 r.). Zatem i ono nie mogło zostać wzięte pod uwagę. Prawidłowym działaniem ze strony Stowarzyszenia byłoby wykazanie, że osoba podpisana pod pismem z dnia 10 maja 2016r. w tym czasie była uprawniona do reprezentowania stowarzyszenia jako pełnomocnik. Usunięcie braku winno więc polegać na dostarczeniu pisemnego pełnomocnictwa.

Wyczerpując poruszony temat, należy wspomnieć, że oczywiście pani Justyna Brzózka mogła złożyć uwagi we własnym imieniu, jako osoba prywatna. W żaden jednak sposób nie można uznać pisma z dnia 10 maja 2016 r., za pochodzące od osoby fizycznej. Świadczą o tym użyte wyrazy „Niniejszym, działając w imieniu Stowarzyszenia Rodziców...” i wskazanie przy podpisie funkcji pełnionej w Stowarzyszeniu. Niemniej jednak organ przy wydawaniu pozwolenia wziął pod uwagę uwagi zawarte w piśmie z dnia 10 maja 2016 r. i po wnikliwym ich przeanalizowaniu uznał, że nie wpłyną one na treść niniejszej decyzji.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208, art. 210 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

W zakresie ochrony powietrza udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy z dnia 27.04.2001 r. *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób nieorganizowany z biofiltra powierzchniowego, procesu przesiewania stabilizatu w mobilnym przesiewaczu, spalania oleju napędowego w urządzeniach, maszynach i transporcie samochodowym oraz spalania gazu propan butan w wózku widłowym.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, przy uwzględnieniu maksymalnych wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz maksymalnego czasu pracy biofiltra powierzchniowego wykazały, że wartości standardów jakości powietrza, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87) będą dotrzymane.

Na terenie zakładu eksploatowany jest zbiornik oleju napędowego o pojemności 5 m<sup>3</sup>. Zgodnie z pkt 16. zał. do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2.07.2010 r. w *sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia* (Dz. U. Nr 130, poz. 881) eksploatacja zbiornika nie wymaga pozwolenia, ale wymaga zgłoszenia.

W zakresie ochrony przed hałasem udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. Z analizy ustaleń obowiązujących planów zagospodarowania przestrzennego miasta Gliwice wynika, że z instalacją nie sąsiadują tereny chronione akustycznie. Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej są oddalone od instalacji o około:

- 460 m na północny-zachód przy ul. Rybnickiej – tereny oznaczone symbolem 25 ZU- Tereny zieleni urządzonej – ogródki działkowe,
- 900 m na południe przy ul. Warzywnej – tereny oznaczone symbolem MN2
- 1300 m na północ przy ul. Dzierżona – tereny oznaczone symbolem 16 MN i 17MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Biorąc pod uwagę powyższe ustalenia planu zagospodarowania przestrzennego oraz planowaną pracę instalacji w porze dnia oraz porze nocy (biologiczne przetwarzanie odpadów), określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalne poziomy hałasu w porze dnia i porze nocy dla najbliższych położonych terenów zabudowy mieszkaniowej oraz terenów ogrodów działkowych zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

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



Okresowe pomiary hałasu w środowisku będą odbywać się raz na 2 lata w na terenie ogródków działkowych po północno-zachodniej stronie instalacji. Ze względu na dużą odległość terenów zabudowy mieszkaniowej i wyliczone w prognozie akustycznej nieznaczne oddziaływanie hałasu na tereny zabudowy mieszkaniowej, nie wyznaczono punktu monitoringu hałasu na tych terenach.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej w pozwoleniu zintegrowanym określono:

- w punkcie I.4.3.1 decyzji - zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* - ilość wody wykorzystywanej w związku z eksploatacją instalacji (na potrzeby instalacji nie będą pobierane wody powierzchniowe ani wody podziemne, zatem nie ustala się warunków i monitoringu w zakresie poboru wody),
- w punkcie I.4.3.2 decyzji - zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* - ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji (ścieki przemysłowe nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi, zatem nie ustala się warunków i monitoringu w zakresie wprowadzania ścieków do środowiska),
- w punkcie II.3 decyzji - zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* - sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości - w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W zakresie gospodarki odpadami udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony. W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu określono:

- zgodnie z art.188 ust. 2b w związku z art. 202. ust. 4 wymienionej na wstępie ustawy z 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2016r. poz. 672)*:
  - rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
  - charakterystykę odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
  - podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
  - miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
  - sposoby dalszego gospodarowania odpadami dopuszczonymi do wytwarzania,
  - działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko;
- zgodnie z art. 43 ust.1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21, ze zm.)*:
  - numery NIP i REGON wnioskodawcy (we wstępie do decyzji),
  - rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz powstających w wyniku przetwarzania,
  - rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania,
  - miejsce i dopuszczalne metody przetwarzania odpadów,
  - roczną moc przerobową dla poszczególnych procesów przetwarzania odpadów,
  - opis metod zbierania odpadów,
  - miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do zbierania i przetwarzania.

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. z 2015 r., poz. 1694).

Pozwolenie obowiązuje bezterminowo, niemniej zgodnie z art. 216 i w świetle art. 195 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach 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.

Strona pismem z dnia 27 maja 2016 r. zwróciła się o nadanie ww. decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności z uwagi na interes społeczny oraz na wyjątkowo ważny interes Śląskiego centrum Recyklingu Sp. z o.o. uzasadniając powyższe następująco:

*„Instalacja ŚCR po wpisaniu jej do Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Śląskiego jako instalacji regionalnej będzie przyjmowała odpady komunalne z obszaru Regionu II. Moc instalacji jest zabezpieczoną dla przyjęcia i przetworzenia odpadów z innych gmin poza Gliwicami. Na mocy wzajemnych uzgodnień między ŚCR a REMONDIS Tarnowskie Góry Sp. z o.o., ten ostatni w dniu 20.04.2016r. złożył do Urzędu Marszałkowskiego w Katowicach wniosek o zamknięcie użytkowanego dotychczas składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Tarnowskich Górach-Rybnej przy ul. Laryszowkiej, które zgodnie z harmonogramem powinno nastąpić 30.06.2016r. Od dnia 1.07.2016 całość odpadów komunalnych będzie trafiać na instalację regionalną w Gliwicach. Po tej dacie REMONDIS Tarnowskie Góry nie będzie miało możliwości do zagospodarowania tych odpadów w dotychczasowy sposób. O tym rozwiązaniu zostały powiadomione też władze gminy Tarnowskie Góry i rozwiązanie to zaakceptowały.*

*Zważywszy na obowiązek postępowania z odpadami zgodnie z ustawą o odpadach - art. 17 (hierarchia postępowania z odpadami) celem dla wszystkich dostawców odpadów do instalacji jest możliwie szybkie i skuteczne przekazanie ich do odzysku zamiast do unieszkodliwiania. Działanie takie nie powinno budzić żadnych wątpliwości zważywszy na zapisy art. 18 ustawy o odpadach w szczególności punkt 2 „Odpady, których powstaniu nie udało się zapobiec, posiadacz odpadów w pierwszej kolejności jest obowiązany poddać odzyskowi” oraz punkt 6 „Skladowane powinny być wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe(...)” oraz punkt 7 „unieszkodliwieniu poddaje się te odpady, z których uprzednio wysegregowano odpady nadające się do odzysku”. Odzysk odpadów komunalnych na instalacji ŚCR w Gliwicach zabezpieczy interesy gmin, skąd dane odpady pochodzą o zapewni im uzyskanie wymaganych poziomów odzysku oraz realizację założeń Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Śląskiego, że całość odpadów zebranych w gminie trafia na instalację regionalną.*

*Podstawa tego działania jest mocno ugruntowana w interesie społecznym. Nowoczesna technologia oraz doskonale nadzorowane procesy mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych zachodzące w instalacji ŚCR w Gliwicach są znacznie bardziej bezpieczne i korzystnie oddziałują na środowisko niż proces składowania bądź odzysku na instalacjach zastępczych nie będących instalacjami MBP.”*

Marszałek Województwa Śląskiego przychylił się do argumentacji strony nadając decyzji rygor natychmiastowej wykonalności na podstawie art. 108 § 1 k.p.a., z uwagi na interes społeczny oraz na wyjątkowo ważny interes Śląskiego centrum Recyklingu Sp. z o.o.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

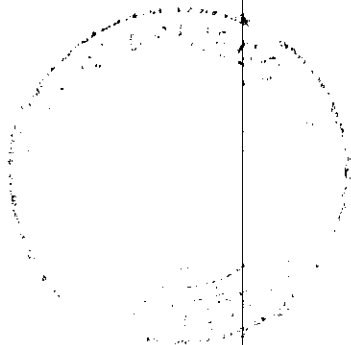
Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

### **Pouczenie**

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

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 2011,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.



z up. Marszałka Województwa  
Beata Drąg  
p.o. Zastępcy Dyrektora  
Wydziału Ochrony Środowiska

