

DECYZJA NR 856/OS/2016

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 23), art. 183 ust. 1 i art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001, Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65 z dnia 8 lutego 2016r., znak: Ldz. SEGO/04/02-16/ZK, o wydanie decyzji udzielającej **pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65**

orzekam:

udzielam Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65 **pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65.**

I. Rodzaj i parametry instalacji

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	Sego Sp. z o.o.	ul. Oskara Kolberga 65	44-251	Rybnik	240259723	642 292 43 62

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana w Rybniku przy ul. Kolberga 65 W skład instalacji wchodzi: 1) część mechaniczna: - linia przyjęć i sortowania odpadów, - linia prasowania surowców wtórnych, - linia przesiewania odpadów – mobilny przesiewacz odpadów. 2) część biologiczna - kompostownia modułowa w technologii BIODEGMA (6 bioreaktorów – modułów betonowych), -system wentylacji modułów kompostowych, - system nawadniania/nawilżania.	ul. Oskara Kolberga 65	44-251	Rybnik	5.3b	Poś art.378 ust.2a	1	2078/4, 2080/5, 2081/5 i 632/2

1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Instalacja IPPC objęta pozwoleniem eksploatowana jest przez Zakład Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65, wraz z budowlami, obiektami i urządzeniami towarzyszącymi niezbędnymi do prowadzenia działalności podstawowej i dodatkowej obejmującej kompleksowy system gospodarowania odpadami komunalnymi w tym prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Instalacja składa się z:

A. Części mechanicznej obejmującej:

- sortownię odpadów o wydajności 134 000 Mg/rok w tym 45 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych.

B. Części biologicznej obejmującej

- biologiczne przetwarzanie odpadów o wydajności 21 400 Mg/rok w tym 20 000 Mg/rok – frakcji 0 ÷ 80 mm zmieszanych odpadów komunalnych.

2. Lokalizacja.

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów Zakładu Sego Sp. z o.o. znajduje się przy ul. Oskara Kolberga 65 w południowej części miasta Rybnik w dzielnicy Boguszowice Stare. Zakład usytuowany jest w bezpośrednim sąsiedztwie składowiska odpadów komunalnych, na działkach o numerach: 2078/4, 2080/5. Planowana część biologiczna zlokalizowana jest w bezpośrednim sąsiedztwie istniejącej instalacji mechanicznej, po północnej jej stronie na terenie dzierzawionym stanowiącym część działek o numerach: 2081/5 i 632/2.

Bezpośrednie otoczenie zakładu stanowią tereny składowiska odpadów komunalnych oraz tereny zalesione. W sąsiedztwie zakładu znajdują się:

od północy:

rozległe tereny leśne oraz zarośnięte samosiejkami tereny zieleni nieurządzonej. W odległości około 400 m na północny wschód znajdują się niewielkie tereny rolnicze, a w odległości około 630 m przebiega droga asfaltowa. Najbliższe zabudowania mieszkalne w postaci domów jednorodzinnych znajdują się w odległości około 950 m w kierunku północnym i około 300 m w kierunku północno wschodnim.

od wschodu:

tereny zieleni nieurządzonej oraz przebiega droga asfaltowa. Najbliższe zabudowania stanowią pojedyncze domy jednorodzinne przy ul. Oskara Kolberga w odległości około 220 - 240 m od granicy Zakładu.

od południa:

teren składowiska odpadów komunalnych oraz tereny zadrzewień, bezpośrednio za którymi znajduje się w odległości około 200 m rozległy obszar składowania kamienia odpadowego z kopalni oraz osadnik. Najbliższe zabudowania mieszkalne stanowią domy jednorodzinne w odległości około 550 m, za terenem składowania kamienia dołowego.

od zachodu:

zamknięta kwatery składowiska, a dalej tereny leśne, za którymi w odległości około 750 m znajdują się niewielkie obszary rolnicze, a w odległości 840 m jednorodzinny dom mieszkalny. Dalej, w odległości około 1130 m znajdują się ogródki działkowe. Najbliższa zwarta zabudowa mieszkalna w postaci domów jednorodzinnych zlokalizowana jest w odległości około 980 m.

3. Charakterystyka techniczna:

3.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP).

Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) w Rybniku składa się z następujących elementów:

3.1.1. Część mechaniczna.

3.1.1.1. Linia przyjęć i sortowania odpadów:

Sortownia odpadów posiada wydajność przerobową 134 000 Mg/rok w tym 45 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych.

W skład linii wchodzi:

- przenośnik załadowniczy,
- przenośnik wznoszący,
- kabina sortowania wstępnego,
- sito bębnowe o prześwicie oczek ułożonych rosnąco od 80 mm do 200 mm,
- sito bębnowe o prześwicie oczek bębna 20 mm,
- separator metali żelaznych,
- kabina sortownicza „surowców drobnych” sześciostanowiskowa,
- kabina sortownicza „surowców grubych” sześciostanowiskowa,
- przenośnik rewersyjny,
- układ przenośników taśmowych łączących poszczególne urządzenia.

Technologia procesu:

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 tzw. surowców wtórnych oraz frakcji wysokokalorycznych do wytwarzania odpadów palnych.

Odpady zbierane selektywnie, w tym odpady opakowaniowe z grupy 15 oraz odpady komunalne o kodach 20 01 01, 20 01 02, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 39, 20 01 40, a także odpady szkła o kodzie 17 02 02, przetwarzane są w instalacji mechanicznej w celu ich doczyszczania, czyli wydzielenia z tych odpadów frakcji zanieczyszczających.

Zmieszane odpady są rozładowywane i magazynowane przed przetwarzaniem w hali przyjęć odpadów o powierzchni 630 m². W pierwszym etapie następuje ręczne sortowanie, w celu

usunięcia odpadów wielkogabarytowych, które gromadzone w są w przeznaczonym do tego kontenerze lub na wyznaczonym placu magazynowym.

Zmieszane odpady po wydzieleniu nadgabarytu nabierane są ładowarką kołową i ładowane na przenośnik załadowniczy stanowiącego początek instalacji. Z przenośnika załadowniczego odpady poprzez przenośnik wznoszący kierowane są do kabiny sortowania wstępnego, w której ręcznie wydzielane są odpady tarasujące oraz niektóre surowce wtórne. Pozostały strumień odpadów za pomocą przenośnika taśmowego kierowany jest do przesiewania w sicie bębnowym odsiewającym 3 frakcje. Sito bębnowe składa się z bębna o oczkach ułożonych rosnąco od 80 mm do 200 mm, dzięki czemu strumień odpadów rozdzielany jest na następujące frakcje:

- frakcja podsitowa,
- frakcja nadsitowa do 200 mm tzw. „odpady surowcowe drobne”,
- frakcja > 200 mm tzw. „odpady surowcowe grube”.

Frakcja podsitowa 0 – 80 mm powstała ze zmieszanych odpadów komunalnych stanowi materiał przeznaczony do biologicznego stabilizowania w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów. Frakcja ta transportowana jest przenośnikiem taśmowym i dalej ładowarką kołową na plac buforowy przed załadunkiem do instalacji.

Frakcja podsitowa powstała z przesiewania innych odpadów przesiewana jest w drugim sicie bębnowym o prześwicie oczka 20 mm.

Frakcja nadsitowa o rozmiarze do 200 mm, stanowiąca odpady surowcowe drobne, z sita bębnowego doprowadzana jest taśmociągiem podsitowym do kabiny sortowniczej „surowców drobnych”. Nad taśmociągiem zainstalowany jest separator metali żelaznych. W kabinie znajduje się 6 stanowisk sortowniczych, na których wybierane są ręcznie poszczególne rodzaje odpadów stanowiących tzw. „surowce wtórne” takie jak papier, tworzywa sztuczne PET, HDPE, PP, metale żelazne, opakowania z aluminium oraz folia. Wysegregowane surowce wtórne wrzucane są do boksów zasypowych, kontenerów, big-bagów lub innych pojemników znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Pozostałości po sortowaniu kierowane są taśmociągiem rewersyjnym do kontenera i okresowo przekazywane do przetwarzania firmie posiadającej stosowne zezwolenie.

W analogiczny sposób przetwarzana jest frakcja nadsitowa o rozmiarze > 200 mm stanowiąca odpady surowcowe grube. Odpady kierowane są przenośnikiem sortowniczym do kabiny sortowniczej „surowców grubych”. W kabinie znajduje się 6 stanowisk sortowniczych, na których wybierane są ręcznie poszczególne rodzaje odpadów stanowiących tzw. „surowce wtórne” takie jak papier, tworzywa sztuczne PET, HDPE, PP, metale żelazne, opakowania z aluminium oraz folia. Wysegregowane surowce wtórne wrzucane są do boksów zasypowych, kontenerów, big-bagów lub innych pojemników znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Pozostałości po sortowaniu kierowane są taśmociągiem rewersyjnym do kontenera i okresowo przekazywane do przetwarzania firmie posiadającej stosowne zezwolenie.

3.1.1.2. Linia prasowania surowców wtórnych:

W skład linii wchodzi:
- przenośnik kanałowy,

- prasa hydrauliczna.

Technologia procesu:

W linii prasowania tzw. „surowców wtórnych” następuje prasowanie surowców wtórnych w celu zmniejszenia objętości. Linia znajduje się w osobnej hali o powierzchni 172 m².

Odpady surowców wtórnych wysegregowane w linii sortowania odpadów zmieszanych oraz selektywnie zbierane odpady wtórne doczyszczane w instalacji ładowane są za pomocą ładowarki kołowej na przenośnik kanałowy załadowniczy. Przenośnikiem odpady transportowane są do kosza zasypowego prasy kanałowej.

W prasie następuje prasowanie materiału poprzez docisk tłoka z siłą od 300 do 500 kN. Siła ta powoduje, że rozluźniony materiał sprasowany jest do kostki o objętości ok. 1 m³ przy znacznym wzroście gęstości pakownej materiału. Przygotowana beła może ważyć w zależności od użytego materiału od 200 do 500 kg. Materiały poddawane procesowi prasowania to głównie papier i karton, tworzywa sztuczne i pozostałe opakowania miękkie. Odpady stałe twarde takie jak metale, drewno, szkło, nie są prasowane, po wypełnieniu kontenerów i wywożone do dalszego przetwarzania.

Bele powstające w prasie hydraulicznej odbierane są za pomocą wózka widłowego i układany w hali prasowania odpadów lub na zewnątrz. Po zgromadzenia partii transportowej surowce wywożone są do dalszego przetwarzania.

3.1.1.3. Linia przesiewania odpadów:

Linia składa się z mobilnego przesiewacza bębnowego o zdolności przerobowej 60 000 Mg/rok

Technologia procesu:

W instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów będzie znajdował się także przesiewacz mobilny bębnowy o oczku 20 mm. Przesiewacz stosowany jest do przesiewania stabilizatu wytwarzanego w instalacji biologicznej oraz innych odpadów pochodzących z części mechanicznej w celu wydzielenia frakcji mineralnej.

Wydajność przesiewacza mobilnego wynosi 60 – 70 m³/h odpadów, czyli około 50 Mg/h.

3.1.2. Część biologiczna.

3.1.2.1. Kompostownia modułowa w technologii BIODEGMA:

Biologiczne przetwarzanie odpadów o wydajności 21 400 Mg/rok w tym 20 000 Mg/rok – frakcji 0 ÷ 80 mm zmieszanych odpadów komunalnych.

W skład kompostowni wchodzi 6 modułów kompostowych.

Technologia procesu:

Kompostownię tworzy sześć jednakowych modułów betonowych, każdy o wymiarach: szerokość w świetle 6,5 m, długość 30,0 m i wysokość ściany betonowej 2 m. Wysokość z dachem to około 6,7 m. Moduły posiadają skrzydłową konstrukcję dachu, wykonaną z membrany półprzepuszczalnej, który po zamknięciu tworzy zadaszenie dwuspadowe.

Membrana składa się z pojedynczych odcinków o szerokości ok. 1,5 m zespolonych z konstrukcją, z możliwością wymiany każdego odcinka. W przypadku uszkodzenia membrany przez ładowarkę kołową, w celu naprawy poszycia modułu, wymieniony zostanie tylko uszkodzony odcinek, co ułatwia utrzymanie instalacji w odpowiednim stanie przy stosunkowo niewielkich kosztach naprawy.

Każdy moduł stanowi zamknięty bioreaktor, w którym proces stabilizacji tlenowej jest przyspieszony przez zoptymalizowane napowietrzanie i odpowiednie uwodnienie odpadów. Każdy moduł wyposażony jest w szczelną zamykaną bramę dwuskrzydłową. Moduły posiadają szczelną betonową posadzkę, w której dla każdego modułu znajdują się 3 kanały napowietrzające, umożliwiające napowietrzanie ciśnieniowe.

Do kompostowni kierowane są odpady w ilości 21 400 Mg/rok, w tym 20 000 Mg/rok frakcji podsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych. Dziennie do procesu kompostowania zostanie skierowane około 85 Mg odpadów wysegregowanych z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów. Maksymalna ilość odpadów zgromadzona w kompostowni, we wszystkich tunelach kompostowych wynosi około 2 400 m³, tj. około 1 680 Mg.

Przebieg procesu stabilizacji tlenowej

W instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów BIODGMA prowadzony jest proces stabilizacji tlenowej odpadów o frakcji podsitowej wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych w instalacji mechanicznej na sicie bębnowym obrotowym. Stabilizacja odpadów polegająca na tlenowym rozkładzie substancji organicznych prowadzona jest w dwóch etapach:

- etap I – proces w fazie intensywnej prowadzony w bioreaktorach kompostowych, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym wydostanie się nieoczyszczonego powietrza poprocesowego do atmosfery,
- etap II – dojrzewanie przyzmore na szczelnej płycie betonowej.

W etapie I frakcja 0 – 80 mm bezpośrednio po wytworzeniu w instalacji mechanicznej przewożona jest do danego modułu kompostowni. W module tworzone są przyzmy kompostowe o wysokości zasypowej materiału do 2,1 m. Podczas załadunku drzwi i dach modułu kompostowego są otwarte. Po załadunku dach i drzwi modułu są szczelnie zamykane i rozpoczyna się proces stabilizacji tlenowej – kompostowania. Proces w modułach kompostowych prowadzony jest do momentu uzyskania przez materiał właściwości umożliwiających przyzmore na wolnym powietrzu.

Po fazie intensywnego kompostowania w module kompostowni materiał wyładowywany jest za pomocą ładowarki kołowej. Dojrzewanie realizowane jest jako otwarte, nienapowietrzane kompostowanie przyzmore. Przyzmy formowane są za pomocą ładowarki kołowej na betonowym placu o powierzchni 2730 m². W przypadku potrzeby przyzmy mogą być również formowane na placu o powierzchni 2614 m², tj. na placu gdzie pracowała instalacja BIO-COM.

Pryzmy w zależności od materiału, pogody i tempa zachodzących procesów mogą być przerzucane za pomocą ładowarki kołowej. W fazie dojrzewania masa organiczna jest wstępnie ustabilizowana co eliminuje powstawania gazów i odorów.

Czas dojrzewania uzależniony jest od materiału wsadowego, przebiegu fazy intensywnej i uzyskiwanych rezultatów procesu i prowadzony będzie do czasu osiągnięcia przez produkt kompostowania, tzw. stabilizat, określonych parametrów, pozwalających na jego składowanie, bądź dalsze przetwarzanie.

Stabilizat bezpośrednio po zakończeniu procesu może być poddany przesiewaniu na przesiewaczu mobilnym o prześwicie oczek 20 mm, przekazany do unieszkodliwiania lub do dalszego przetwarzania poza zakładem.

Odpady po stabilizacji są bezpośrednio przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Istnieje możliwość czasowego magazynowania produktów do czasu zbierania partii transportowej. Wówczas odpady są magazynowane luzem w postaci pryzmy lub w kontenerze w wyznaczonym miejscu placu magazynowego.

3.1.2.2. System wentylacji modułów kompostowych:

W skład systemu wchodzi 6 szt. wentylatorów promieniowych

Technologia procesu:

Każdy moduł kompostowania wyposażony jest w system napowietrzania materiału kompostowego z wentylatorem promieniowym o wydajności 3 000 m³/h. Wentylator włącza do tunelu powietrze za pomocą kanałów w posadzce, co powoduje, że powietrze przechodzi przez materiał – napowietrzanie ciśnieniowe. Kanały w posadzce wyposażone są w specjalne dysze, powodujące równomierne rozprowadzanie doprowadzanego powietrza do kompostowanego materiału.

Wentylator pobiera świeże powietrze z otoczenia i włącza je do pryzmy odpadów wewnątrz modułu za pomocą kanałów napowietrzających od dołu. Wentylatory umieszczone są w pomieszczeniu technicznym zlokalizowanym za modułami kompostującymi. Powietrze z modułów będzie odprowadzane przez membranę półprzepuszczalną.

W modułach kompostowych zastosowana jest specjalna membrana półprzepuszczalna jako pokrycie dachowe. Membrana ta charakteryzuje się przepuszczaniem pary i powietrza, jest nieprzemakalna (chroni wnętrze modułu przed opadami atmosferycznymi) i pełni funkcję filtra oczyszczającego powietrze procesowe. Obok redukcji odorów, następuje również wyeliminowanie emisji pyłów. Żywotność mechaniczna membrany wynosi około 6 - 7 lat. Skuteczność redukcji odorów tkaniny oddychającej wynosi ponad 85 %.

Membrana zapobiega zarówno nadmiernemu zawilgoceniu kompostowanego materiału przez deszcz, jak również nadmiernemu wyschnięciu poprzez intensywne promieniowanie słoneczne.

3.1.2.3. System nawadniania/nawilżania:

W skład systemu wchodzi:

- zamknięty zbiornik retencyjny na odcieki,
- podziemny zbiornik na wody opadowe i roztopowe,
- 9 szt. zraszaczy typu pełnostożkowego.

Technologia procesu:

Proces stabilizacji tlenowej prowadzony jest na materiale kompostowym o określonej wilgotności. W przypadku gdy wilgotność odpadów jest zbyt mała, niezbędne jest doprowadzenie do kompostowanego materiału odpowiedniej ilości wody. Nawadnianie kompostowanej masy do optymalnej wilgotności w wysokości 45 – 55 % jest prowadzone w module poprzez zainstalowany na jednym skrzydle dachu system nawadniania z dyszami rozpryskowymi. Woda w module jest doprowadzana od góry, za pomocą zraszaczy typu pełnostożkowego, wykonanych ze stali odpornej na korozję. Przewidziano 9 sztuk zraszaczy na każdy moduł kompostowy.

Woda do nawadniania pobierana jest z zamkniętego zbiornika retencyjnego o pojemności 76 m³ do zbierania odcieków i z podziemnego zbiornika wód opadowych i roztopowych zbieranych z terenu instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów o pojemności 36 m³. W wyniku procesu w modułach mogą powstawać odcieki, które spływają do zbiornika na odcieki. Odcieki z terenu dojrzwiania przyzmurowego są zbierane do zamkniętego zbiornika retencyjnego o pojemności 76 m³.

4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

4.1. Energia elektryczna – zapotrzebowanie mocy dla Zakładu wynosi – 300 MWh/rok.

4.1.1. Zużycie surowców

Surowcem niezbędnymi do prowadzenia prac przy wykorzystaniu urządzeń na terenie Zakładu jest:

- olej napędowy o zużyciu - 75,0 Mg/rok,

5. Gospodarka wodno-ściekowa.

5.1. Gospodarka wodna.

5.1.1. Źródła zaopatrzenia instalacji w wodę.

Woda do celów technologicznych

SEGO Sp. z o.o. w Rybniku w instalacji IPPC do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych wykorzystuje wodę do:

- nawadniania materiału kompostowanego w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (kompostownia modułowa), w ilości: $Q_h = 4,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{dob}} = 8,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\text{rok}} = 3\ 000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Woda do zraszania może być pobierana z trzech źródeł:

- ✓ ze zbiornika o pojemności 76 m³ służącego do gromadzenia skroplin i odcieków z kompostowni modułowej, odcieków z przyzmurow kompostowych oraz wód opadowych i roztopowych z północnej części zakładu,
- ✓ ze zbiornika o pojemności 36 m³ służącego do gromadzenia wód opadowych i roztopowych zbieranych z dachu kompostowni modułowej,
- ✓ z otwartego zbiornika retencyjnego o pojemności 140 m³ służącego do gromadzenia odcieków z przyzmurow kompostowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenu południowej części zakładu.

Ponadto woda wykorzystywana jest do mycia kół samochodów wyjeżdżających z terenu Zakładu w ilości: $Q_h = 3,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{dob}} = 3,0 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\text{rok}} = 500 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Woda wodociągowa

Woda pobierana z sieci wodociągowej Spółki Hydroinstal Sp. z o.o. w Rybniku (na podstawie zawartej umowy) wykorzystywana jest do celów bytowych oraz stanowi zabezpieczenie

wody dla celów technologicznych, w przypadku niedoboru wody krążącej w obiegach technologicznych i zbieranych wód opadowych i roztopowych.

Woda do celów przeciwpożarowych

Do celów przeciwpożarowych wykorzystuje się wody opadowe i roztopowe zbierane z terenu zakładu. W przypadku niedoboru wody będzie wykorzystywana woda wodociągowa. Woda do celów ppoż. gromadzona jest w otwartym zbiorniku p.poż. o objętości 100 m³.

Hala instalacji do mechanicznej przeróbki odpadów oraz hala prasowania wyposażona jest w wewnętrzną instalację przeciwpożarową.

5.2. Gospodarka ściekowa.

5.2.1. Źródła powstawania ścieków przemysłowych z instalacji.

Ścieki przemysłowe

W związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC – instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych powstają następujące strumienie ścieków przemysłowych:

- kondensat i odcieki z modułów kompostowych,
- odcieki z przyzm kompostowych.

Ilość powstających ścieków przemysłowych z instalacji:

- ✓ kondensat i odcieki z modułów kompostowych: $Q_h=0,3 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{dob}=8,0 \text{ m}^3/\text{d}$,
 $Q_{rok}=2920 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń w tych ściekach to: zawiesiny ogólne, BZT₅, ChZT_{Cr}, ogólny węgiel organiczny (OWO), azot ogólny, fosfor ogólny, siarczki.

- ✓ odcieki z przyzm kompostowych: $Q_h = 0,1 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{dob} = 1,0 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{rok} = 365 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń w tych ściekach to: zawiesiny ogólne, BZT₅, ChZT_{Cr}, ogólny węgiel organiczny (OWO), azot ogólny, fosfor ogólny, siarczki.

Ścieki te wraz z wodami opadowymi i roztopowymi kierowane są poprzez piaskownik i separator substancji ropopochodnych do zamkniętego zbiornika o pojemności 76 m³ i zagospodarowane są w obiegach zamkniętych instalacji. W przypadku nadmiaru ścieków, których zagospodarowanie nie jest możliwe w instalacji, są one wywożone pojazdami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków.

Ścieki z mycia kół samochodów

Ścieki z mycia kół samochodów odprowadzane są do zbiornika retencyjnego o pojemności 140 m³ i zagospodarowane są do celów technologicznych.

Ilość powstających ścieków wynosi: $Q_h = 3,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{dob} = 3,0 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{rok} = 500 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach to: zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne.

Wody opadowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu Zakładu zagospodarowane są w obiegach zamkniętych instalacji.

Średnia ilość wód opadowych i roztopowych z terenu Zakładu: $Q_{sr \text{ rok}} = 9 \text{ 072 m}^3/\text{rok}$.

Charakterystyczne wskaźniki zanieczyszczeń w wodach opadowych i roztopowych to: zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne.

Na terenie Zakładu SEGO Sp. z o.o. w Rybniku wytwarzane są także ścieki bytowe, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji (wprowadzane do bezodpływowego zbiornika i wywożone do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego).

6. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza.

6.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Eksploatacja instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wiąże się zarówno ze zorganizowaną, jak również niezorganizowaną emisją substancji do powietrza.

Źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza (pył, aceton, amoniak, merkaptany, siarkowodór) jest wentylacja mechaniczna kabin sortowniczych na instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów. Zanieczyszczone powietrze z kabin ujmowane jest wentylacją mechaniczną i po oczyszczeniu w filtrze tkaninowym o skuteczności 99%, odprowadzane jest do powietrza emitorem poziomym E-2 o wysokości $h = 6,4$ m i przekroju 1 m x 1m. Czas pracy emitora E-2 – 5000 h/rok.

Poza instalacją IPPC, źródłem zorganizowanej emisji substancji (pył, SO_2 , NO_2 , CO) do powietrza na terenie zakładu jest kocioł grzewczy „Hajnowka” o mocy 59 kW, opalany biomasą. Spaliny z kotła odprowadzane są do powietrza emitorem E-1 o wysokości $h = 8,8$ m i średnicy $d = 0,3$ m. Czas pracy emitora E-1 – 6600 h/rok.

Źródłami niezorganizowanej emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC, są procesy:

- stabilizacji tlenowej odpadów, proces prowadzony jest w sześciu modułach kompostowych instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODEGMA. Emisja substancji do powietrza (aceton, amoniak, merkaptany, siarkowodór) następuje poprzez półprzepuszczalne membrany, które stanowią przykrycie dachu modułów. Membrany pełnią funkcję filtra, oczyszczającego powietrze procesowe o skuteczności 85%;
- przyzmożenia materiału (po stabilizacji tlenowej w modułach). Proces prowadzony na betonowym placu o powierzchni 2730 m² lub na placu o powierzchni 2614 m² stanowi niezorganizowaną emisję substancji (acetonu, amoniaku, merkaptanów, siarkowodoru) do powietrza;
- przesiewania stabilizatu oraz innych materiałów odpadowych, proces prowadzony na mobilnym przesiewaczu, stanowi niezorganizowaną emisję pyłu do powietrza;
- spalanie oleju napędowego w ładowarkach kołowych, wózku widłowym; przesiewaczu mobilnym i samochodach transportujących odpady, stanowi niezorganizowaną emisję substancji (pyłu, NO_2 , CO, węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych) do powietrza.

7. Charakterystyka źródeł hałasu.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest źródłem emisji hałasu wytwarzanego przez urządzenia pracujące w otwartej przestrzeni oraz wytwarzanego przez budynki, w których pracują urządzenia.

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów eksploatowana jest w sposób ciągły, natomiast instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów eksploatowana jest w porze dziennej.

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

- sito bębnowe obrotowe – oczko 80/200 mm,
- sito bębnowe obrotowe – oczko 20 mm,
- wentylator wywiewny wentylacji kabin sortowniczych,
- przesiewacz mobilny.

Parametry źródeł emisji hałasu pracujących w otwartej przestrzeni

Lp.	Nazwa źródła emisji hałasu w otwartej przestrzeni	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]			Równoważny poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana	I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Sito bębnowe obrotowe – oczko 80/200 mm	90,0	8:00	8:00	0:00	90,0	90,0	-
2	Sito bębnowe obrotowe – oczko 20 mm	90,0	8:00	8:00	0:00	90,0	90,0	-
3	Wentylator wywiewny wentylacji kabin sortowniczych	95,0	8:00	8:00	0:00	95,0	95,0	-
4	Przesiewacz mobilny	90,0	4:00	4:00	0:00	87,0	87,0	-

Kubaturowymi źródłami hałasu są:

- hala rozładunku odpadów, w której znajdują się następujące źródła hałasu:
 - przenośnik załadowniczy,
 - przenośnik wznoszący,
 - ładowarka kołowa,
- hala prasowania odpadów, w której źródłem hałasu jest prasa hydrauliczna,
- kabina sortowania wstępnego, gdzie źródłem hałasu jest przenośnik taśmowy,
- dwie kabiny sortownicze stanowiące jeden obiekt kubaturowy, gdzie źródłem hałasu są przenośniki taśmowe,
- pomieszczenie wentylatorów modułów kompostowych, w którym znajduje się 6 wentylatorów promieniowych.

Parametry kubaturowych źródeł emisji hałasu								
Lp.	Nazwa źródła emisji hałasu	Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian budynku [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]			Równoważny poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian budynku [dB(A)]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana	I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Hala rozładunku odpadów	80,0	8:00	8:00	-	80,0	80,0	-
2	Hala prasowania odpadów	85,0	8:00	8:00	-	85,0	85,0	-
3	Kabina sortowania wstępnego	75,0	8:00	8:00	-	75,0	75,0	-
4	Dwie kabiny sortownicze stanowiące jeden obiekt kubaturowy	78,0	8:00	8:00	-	78,0	78,0	-
5	Pomieszczenie wentylatorów modułów kompostowych	87,0	8:00	8:00	8:00	87,0	87,0	87,0

Ponadto źródłami hałasu są:

- dwie ładowarki kołowe i wózek widłowy poruszające się po placach i w halach,
- transport samochodowy.

Przewiduje się, że przez teren zakładu przyjedzie średnio 30 samochodów ciężarowych na dobę, wyłącznie w porze dziennej. W najmniej korzystnych 8 następujących po sobie godzinach przejdzie 18 samochodów. Średni czas trwania przejazdu samochodu ciężarowego po terenie zakładu wynosi 3 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	180	54
Operacja hamowania	111,0	3	0,9
Operacja startu	105,0	5	1,5

Na terenie Zakładu w porze dziennej poruszają się 2 ładowarki kołowe i jeden wózek widłowy. Praca pojazdów odbywa się w otwartej przestrzeni oraz w halach technologicznych. Pojazdy te służą do załadunku modułów kompostowych, wyładunku materiału po stabilizacji,

załadunku odpadów na samochody, przemieszczania odpadów w hali technologicznej. Średni czas pracy każdego z pojazdów na zewnątrz wynosi 4 h na zmianę.

Zestawienie parametrów akustycznych ładowarek i wózka poruszających się na terenie zakładu			
Operacja	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas trwania hałasu w czasie odniesienia uwzględniający pracę dwóch ładowarek i jednego wózka w ciągu dnia	Równoważny poziom dźwięku ładowarki/wózka [dB(A)]
Operacje prowadzone przez ładowarki kołowe	99,0	480 min./8 h	99,0
Operacje prowadzone przez wózek widłowy	95,0	240 min./8 h	92,0

Nie przewiduje się innych wariantów czasu pracy źródeł hałasu.

8. Czas pracy.

Sego Sp. z o.o. w Rybniku pracuje w systemie trzymianowym 3 x 8 godzin przez 7 dni w tygodniu.

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

- oczyszczanie powietrza poprocesowego z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w filtrze tkaninowym, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń do wartości: emisja pyłu < 6 g/Nm³; emisja amoniaku < 20 mg/Nm³; emisja LZO < 20 mg/Nm³.
- oczyszczanie powietrza poprocesowego z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w bioreaktorach BIODEGMA przez membranę półprzepuszczalną dachu, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń do wartości: emisja pyłu < 2 mg/Nm³; emisja amoniaku < 1 mg/Nm³; emisja LZO < 20 mg/Nm³.
- magazynowanie odpadów luzem w uporządkowany sposób, w postaci beli, w kontenerach, pojemnikach, beczkach, big-bagach w wyznaczonych miejscach w halach, „melaminie” lub na placach magazynowych,

- właściwa obsługa i konserwacja sprzętu.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

- urządzenia utrzymywane są w dobrym stanie technicznym; na bieżąco prowadzone są konserwacje i naprawy urządzeń,
- urządzenia stanowiące główne źródła hałasu umieszczone są wewnątrz budynków (w pomieszczeniu za kompostownią znajdują się wentylatory modułów kompostowych) lub pomiędzy budynkami, tak aby ograniczać propagację hałasu,
- cała instalacja zlokalizowana jest w znacznej odległości od terenów podlegających ochronie przed hałasem.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Stosuje się m. in. działania mające na celu:

3.1. Zapobieganie i ograniczanie zużycia wody:

- Skuteczne wykorzystywanie wody i recykling wód procesowych lub błotnistych pozostałości w ramach procesu tlenowego w celu całkowitego uniknięcia emisji do wody:

zapobieganie i ograniczanie zużycia wody osiągnię jest przez prowadzenie racjonalnego gospodarowania wodą na wszystkich etapach procesu technologicznego i zamknięcia obiegów wody procesowej.

Ścieki przemysłowe stanowiące odcieki z modułów kompostowych oraz odcieki z pryzm, wody opadowe i roztopowe wykorzystywane są jako woda technologiczna do zraszania materiału kompostowego. Wody procesowe krążą w obiegu w przypadku niedoboru ścieków przemysłowych i wód opadowych i roztopowych uzupełniane są wodą wodociągową.

3.2. Zapobieganie i ograniczanie emisji ścieków:

- Zredukowanie zużycia i zanieczyszczenia wody:

zapobieganie i ograniczanie emisji ścieków osiągnię jest poprzez wykorzystanie powstających ścieków przemysłowych w instalacji i wód opadowych i roztopowych do celów technologicznych: nawadniania materiału kompostowanego w modułach kompostowych.

zużycie świeżej wody ograniczone jest do minimum. W instalacji stosowane są ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe zbierane z terenu Zakładu.

- Posiadanie procedury w celu zapewnienia, że specyfikacja ścieków nadaje się dla zakładowego systemu oczyszczania ścieków lub zrzutu:

powstające ścieki przemysłowe w całości zawracane są do procesu technologicznego. W przypadku nadmiaru ścieków, których zagospodarowanie nie będzie możliwe w instalacji będą one wywożone pojazdami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków.

- Unikanie omijania systemów oczyszczalni przez ścieki. Posiadanie i obsługiwanie systemu zamkniętego, zgodnie z którym woda deszczowa spadająca na obszary obróbki jest gromadzona razem z popłuczynami z cystern, sporadycznymi przeciekami, popłuczynami z beczek itp. i zawracana do zakładu przetwórczego lub gromadzona w połączonym

osadniku. Oddzielanie systemów gromadzenia potencjalnie bardziej zanieczyszczonych wód od mniej zanieczyszczonych wód. Gromadzenie wody deszczowej w specjalnej zlewni w celu kontroli, przetwarzania w przypadku zanieczyszczenia i dalszego wykorzystania:

ścieki przemysłowe są zawracane do procesu technologicznego. Wody opadowe i roztopowe są zbierane w system kanalizacji deszczowej. Na terenie Zakładu jest rozdzielcza kanalizacja deszczowa osobna dla północnej części zakładu i osobna dla południowej części zakładu. Wody opadowe i roztopowe z terenów placów i dróg przed wprowadzeniem do zbiorników retencyjnych są oczyszczane w separatorach substancji ropopochodnych. Całość wód opadowych i roztopowych jest wykorzystana na terenie Zakładu. W przypadku nadmiaru ścieków, których zagospodarowanie nie będzie możliwe w instalacji będą one wywożone pojazdami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków.

- Maksymalizowanie ponownie wykorzystanych oczyszczonych ścieków i wykorzystanie wody deszczowej w instalacji:

całość ścieków przemysłowych i wód opadowych i roztopowych jest wykorzystana na terenie Zakładu. W przypadku nadmiaru ścieków, których zagospodarowanie nie będzie możliwe w instalacji będą one wywożone pojazdami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków.

- Prowadzenie systemu monitorowania zrzutów ścieków i jakości osadu:

Sego Sp. z o.o. nie odprowadza ścieków przemysłowych z instalacji do wód ani do ziemi.

- Zidentyfikowanie, oddzielenie i oczyszczenie ścieków zawierających niebezpieczne związki:

Sego Sp. z o.o. nie odprowadza ścieków przemysłowych z instalacji do wód ani do ziemi. Całość ścieków przemysłowych i wód opadowych i roztopowych jest wykorzystana na terenie Zakładu. W przypadku nadmiaru ścieków, których zagospodarowanie nie będzie możliwe w instalacji będą one wywożone pojazdami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków.

- Osiągnięcie określonych wartości wskaźników dla ścieków odprowadzanych do środowiska przed zrzutem:

Sego Sp. z o.o. nie odprowadza ścieków przemysłowych z instalacji do wód ani do ziemi.

- Zawrócenie maksymalnej ilości ścieków do bioreaktora (kompostowni) i recykling wód procesowych lub błotnistych pozostałości w ramach procesu tlenowego w celu całkowitego uniknięcia emisji do wody:

ścieki przemysłowe stanowiące kondensat i odcieki z modułów kompostowych, odcieków z przyz kompostowych oraz wody opadowe i roztopowe wykorzystywane są jako woda technologiczna do nawilżania materiału kompostowego. Wody procesowe krążą w obiegu zamkniętym. Straty w obiegu w przypadku niedoboru ścieków przemysłowych i wód opadowych i roztopowych uzupełniane są wodą wodociągową.

4. W zakresie gospodarki odpadami

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

- zintegrowany system gospodarki odpadami uwzględniający segregację i selektywne bezpieczne magazynowanie odpadów, bezpieczny transport odpadów na terenie zakładu oraz odzysk większości posegregowanych odpadów przez odbiorców zewnętrznych. Jedynie odpady nienadające się do odzysku lub unieszkodliwienia w sposób termiczny, czy metodą chemiczną będą przekazywane do unieszkodliwiania poprzez składowanie firmom posiadającym stosowne zezwolenie,
- prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODEGMA, który składa się z 6 modułów. System ten jest zintegrowany z systemem do mechanicznego przetwarzania odpadów tworząc instalację prowadzenia pełnego procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie instalacji,
- przekazywanie odpadów do przetwarzania uprawnionym podmiotom gospodarczym,
- zabezpieczenie techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gruntu i wód podziemnych poprzez uszczelnienie terenu nienasiąkliwą nawierzchnią w miejscach magazynowania surowców i odpadów,
- zakup urządzeń posiadających wydłużony okres gwarancji,
- zakup źródeł światła o wydłużonym okresie pracy,
- stosowanie w gospodarce magazynowej trwałych opakowań wielokrotnego użytku.

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

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

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

5. W zakresie ochrony wód podziemnych, gleby i ziemi

Metody ochrony wód podziemnych:

- substancje niebezpieczne magazynowane są w szczelnych pojemnikach, zbiornikach i w pomieszczeniach ze szczelnymi posadzkami,
- przetwarzanie odpadów prowadzone są w szczelnej instalacji, w której urządzenia są obudowane,
- rozładunek odpadów odbywa się będzie w hali rozładunku odpadów wyposażonej w szczelną nawierzchnię.

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

1. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- magazynowanie odpadów,
- wytwarzanie odpadów,
- przetwarzanie odpadów,

1.1. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania i przetwarzania.

Odpady przewidziane do wytwarzania i przetwarzania są magazynowane w niżej opisanych miejscach:

A. Plac magazynowo-manewrowy w zachodniej części zakładu, plac o nawierzchni asfaltowej, objęty kanalizacją deszczową.

Na terenie placu są magazynowane:

- odpady wytwarzane,
- odpady przeznaczone do przetwarzania.

B. Plac magazynowo-manewrowy w południowej części zakładu, plac o nawierzchni w części asfaltowej i w części betonowej, objęty kanalizacją deszczową.

Na terenie placu są magazynowane:

- odpady wytwarzane,
- odpady przeznaczone do przetwarzania.

C. Plac magazynowy w południowo wschodniej części zakładu, plac o utwardzonej nawierzchni, w części wykonanej z płyt betonowych, w części wyłożonej płytami betonowymi, na terenie placu zlokalizowane są boksy o nawierzchni z płyt betonowych.

Na terenie placu są magazynowane:

- odpady wytwarzane,
- odpady przeznaczone do przetwarzania.

D. Plac magazynowo-manewrowy w centralnej części zakładu, plac o nawierzchni w części asfaltowej i w części betonowej, objęty kanalizacją deszczową.

Na terenie placu są magazynowane:

- odpady wytwarzane,
 - odpady przeznaczone do przetwarzania.
- E. Plac magazynowo-manewrowy w północno wschodniej części zakładu, plac o nawierzchni betonowej, objęty kanalizacją deszczową.
Na terenie placu są magazynowane:
- odpady wytwarzane,
 - odpady przeznaczone do przetwarzania.
- F. Plac magazynowo-manewrowy pomiędzy kompostownią modułową i pryzmami kompostowymi, plac o nawierzchni betonowej, objęty kanalizacją na odcieki.
Na terenie placu są magazynowane:
- odpady wytwarzane,
 - odpady przeznaczone do przetwarzania.
- G. Hala przyjęć odpadów, posiadająca szczelną betonową nawierzchnię.
Na terenie placu są magazynowane:
- odpady wytwarzane,
 - odpady przeznaczone do przetwarzania.
- H. Hala prasowania odpadów, posiadająca szczelną betonową nawierzchnię.
Na terenie placu są magazynowane:
- odpady wytwarzane.
- I. Zadaszony i zamykany kontener (tzw. „melamina”), posiadający szczelną posadzkę z tworzywa sztucznego;
Na terenie placu są magazynowane:
- odpady wytwarzane.

1.2. Wytwarzanie odpadów.

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

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady wytwarzane w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (linia do sortowania odpadów oraz linia mobilnego przesiewacza)			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 500
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	100
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	500
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,2
10.	16 01 03	Zużyte opony	500
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	0,1
17.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,1
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	5 000
20.	17 01 02	Gruz ceglany	2 000
21.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100
22.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	100
23.	19 12 01	Papier i tektura	3 000
24.	19 12 02	Metale żelazne	1 000
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	200
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 000
27.	19 12 05	Szkło	5 000
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000
29.	19 12 08	Tekstylia	1 000
30.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	7 000
31.	ex 19 12 10	Odpady palne przeznaczone do dalszego przetworzenia na paliwo alternatywne	75 000
32.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000
33.	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	20 000
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja 20 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierających znaczne ilości popiołów i żużli	7 000
35.	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 – 20 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierających znaczne ilości popiołów i żużli	8 000
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów			
36.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	560
37.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	10 300
38.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	9 800
39.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	16 000

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady wytwarzane w wyniku utrzymania instalacji w sprawności			
40.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2
41.	13 02 06*	Syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe	0,2
42.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1
43.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	0,5
44.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2
45.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
46.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5

* - odpady niebezpieczne

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

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady wytwarzane w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (linia do sortowania odpadów oraz linia mobilnego przesiewacza)				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1). ręcznej segregacji odpadów zmieszanych, 2). ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 01.	<u>Charakterystyka</u> : różnych rozmiarów opakowania z papieru i tektury; <u>Skład chemiczny</u> : celuloza; <u>Właściwości</u> : palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1). ręcznej segregacji odpadów zmieszanych, 2). ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 02.	<u>Charakterystyka</u> : różnych rozmiarów opakowania z tworzyw sztucznych; <u>Skład chemiczny</u> : polimery; <u>Właściwości</u> : palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1). ręcznej segregacji odpadów zmieszanych, 2). ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 03.	<u>Charakterystyka</u> : opakowania i pojemniki z drewna, drewniane zabezpieczenia i palety drewniane; <u>Skład chemiczny</u> : celuloza, hemiceluloza i lignina <u>Właściwości</u> : palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku:	<u>Charakterystyka</u> : beczki, puszki i inne opakowania z metali, taśmy stalowe,

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			<ol style="list-style-type: none"> 1). ręcznej segregacji odpadów zmieszanych, 2). wydzielenia przez separator metali żelaznych, 3). ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 04. 	<p>spinacze opakowaniowe i inne metalowe elementy opakowań.</p> <p><u>Skład chemiczny</u>: metale (gł. żelazo węgiel lub aluminium);</p> <p><u>Właściwości</u>: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1). ręcznej segregacji odpadów zmieszanych, 2). ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 05. 	<p><u>Charakterystyka</u>: odpady opakowaniowe składające się z co najmniej dwóch różnych materiałów, nie dających się fizycznie rozdzielić (gł. opakowania po napojach składające się z warstwy papieru, aluminium i folii);</p> <p><u>Skład chemiczny</u>: polimery, metale;</p> <p><u>Właściwości</u>: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1). ręcznej segregacji odpadów zmieszanych, 2). ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 06. 	<p><u>Charakterystyka</u>: mieszanina różnych opakowań z tworzyw sztucznych, metali, drewna, szkła, gumy, papieru, kartonu itp.</p> <p><u>Skład chemiczny</u>: polimery, metale; krzemionka, celuloza; hemiceluloza i lignina.</p> <p><u>Właściwości</u>: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1). ręcznej segregacji odpadów zmieszanych, 2). ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 07. 	<p><u>Charakterystyka</u>: butelki, słoiki, naczynia szklane, itp.</p> <p><u>Skład chemiczny</u>: krzemionka</p> <p><u>Właściwości</u>: obojętne.</p>
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	<p>Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1). ręcznej segregacji odpadów zmieszanych, 2). ręcznego doczyszczenia odpadów o kodzie 15 01 09. 	<p><u>Charakterystyka</u>: różnego rodzaju z tkanin;</p> <p><u>Skład chemiczny</u>: polimery;</p> <p><u>Właściwości</u>: nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania	<u>Charakterystyka</u> : opakowania po substancjach

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	odpadów w wyniku ręcznej segregacji odpadów zmieszanych.	niebezpiecznych (a w tym: pojemniki po farbach, lakierach, klejach, rozpuszczalnikach i olejach); <u>Skład chemiczny</u> : polimery, metale, krzemionka, substancje niebezpieczne; <u>Właściwości</u> : w zależności od rodzaju substancji zanieczyszczającej mogą posiadać właściwości drażniące, szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze, żrące, uczulające.
10.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w wyniku ręcznego wydzielenia z przyjmowanych odpadów prowadzonego w hali przyjęć.	<u>Charakterystyka</u> : zużyte opony samochodowe oraz z tacek, rowerów, wózków, dziecięcych itp.; <u>Skład chemiczny</u> : polimery, metale, węgiel; <u>Właściwości</u> : palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	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 w kabinach sortowniczych.	<u>Charakterystyka</u> : zużyte świetlówki, monitory, UPS'y i inne urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne; <u>Skład chemiczny</u> : polimery, krzemionka, metale, węgiel; w przypadku świetlówek i monitorów również: argon i luminofor, a w przypadku UPS'ów: kwas siarkowy; <u>Właściwości</u> : w zależności od rodzaju elementów niebezpiecznych mogą posiadać właściwości drażniące, szkodliwe, mutagenne lub toksyczne.
12.	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 w kabinach sortowniczych.	<u>Charakterystyka</u> : różnego rodzaju zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne; <u>Skład chemiczny</u> : polimery, krzemionka, metale, węgiel; <u>Właściwości</u> : Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej	<u>Charakterystyka</u> : różnego rodzaju niebezpieczne elementy i części urządzeń

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		usunięte z zużytych urządzeń	segregacji w kabinach sortowniczych.	elektrycznych i elektronicznych; <u>Skład chemiczny</u> : polimery, krzemionka, metale, węgiel; w przypadku elementów zawierających świetlówki itp. elementy również: argon i luminofor; <u>Właściwości</u> : w zależności od rodzaju elementów niebezpiecznych mogą posiadać właściwości drażniące, szkodliwe, mutagenne lub toksyczne.
14.	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 w kabinach sortowniczych.	<u>Charakterystyka</u> : różnego rodzaju elementy i części urządzeń elektrycznych i elektronicznych; <u>Skład chemiczny</u> : polimery, krzemionka, metale, węgiel; <u>Właściwości</u> : Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji w kabinach sortowniczych.	<u>Charakterystyka</u> : zużyte i niesprawne baterie i akumulatory; <u>Skład chemiczny</u> : ołów, tlenek ołowiu, polipropylen, kwas siarkowy; <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne, żrące.
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji w kabinach sortowniczych.	<u>Charakterystyka</u> : zużyte i niesprawne baterie i akumulatory; <u>Skład chemiczny</u> : kadm, nikiel, polipropylen, ług sodowy i ług potasowy; <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne, żrące.
17.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji w kabinach sortowniczych.	<u>Charakterystyka</u> : zużyte i niesprawne baterie i akumulatory; <u>Skład chemiczny</u> : cynk, tlenek manganu (IV) i wodorotlenek potasu, żelazo węgiel; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji w kabinach sortowniczych.	<u>Charakterystyka:</u> zużyte i niesprawne baterie i akumulatory; <u>Skład chemiczny:</u> metale, elektrolity; <u>Właściwości:</u> Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania: 1). w wyniku ręcznego wydzielenia z odpadów komunalnych w hali przyjęć odpadów, 2). w wyniku ręcznego wydzielenia z odpadów z grupy 17, przed poddaniem ich przesiewaniu w mobilnym przesiewaczu bębnowym, 3). jako frakcja nadsitowa z procesu wydzielenia frakcji mineralnej (0 – 20 mm) z odpadów o kodzie 17 01 01 prowadzonego w mobilnym przesiewaczu bębnowym.	<u>Charakterystyka:</u> beton; <u>Skład chemiczny:</u> węglany, krzemiany; <u>Właściwości:</u> obojętne.
20.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania: 1). w wyniku ręcznego wydzielenia z odpadów komunalnych w hali przyjęć odpadów, 2). w wyniku ręcznego wydzielenia z odpadów z grupy 17, przed poddaniem ich przesiewaniu w mobilnym przesiewaczu bębnowym, 3). jako frakcja nadsitowa z procesu wydzielenia frakcji mineralnej (0 – 20 mm) z odpadów o kodzie 17 01 02 prowadzonego w mobilnym przesiewaczu bębnowym.	<u>Charakterystyka:</u> cegły; <u>Skład chemiczny:</u> węglany, krzemiany, glinokrzemiany; <u>Właściwości:</u> obojętne.
21.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania: 1). w wyniku ręcznego wydzielenia z odpadów komunalnych w hali przyjęć odpadów, 2). w wyniku ręcznego wydzielenia z odpadów z grupy	<u>Charakterystyka:</u> zużyte elementy ceramiczne i inne elementy wyposażenia; <u>Skład chemiczny:</u> węglany, krzemiany, glinokrzemiany; <u>Właściwości:</u> w przypadku ceramiki- obojętne, w przypadku elementów

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			17, przed poddaniem ich przesiewaniu w mobilnym przesiewaczu bębnowym, 3). jako frakcja nadsitowa z procesu wydzielania frakcji mineralnej (0 – 20 mm) z odpadów o kodzie 17 01 03 prowadzonego w mobilnym przesiewaczu bębnowym.	wyposażenia - nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
22.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania: 1). w wyniku ręcznego wydzielenia z odpadów komunalnych w hali przyjęć odpadów i w kabinach sortowniczych, 2). w wyniku ręcznego wydzielenia z odpadów z grupy 17, przed poddaniem ich przesiewaniu w mobilnym przesiewaczu bębnowym, 3). jako frakcja nadsitowa z procesu wydzielania frakcji mineralnej (0 – 20 mm) z odpadów o kodzie 17 01 03 prowadzonego w mobilnym przesiewaczu bębnowym.	<u>Charakterystyka</u> : zmieszane odpady tynków, zapraw, tapet, oklein, różnego rodzaju paneli itp. <u>Skład chemiczny</u> : węglany, krzemiany, glinokrzemiany, polimery; <u>Właściwości</u> : Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
23.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji odpadów: 1). w kabinach sortowniczych, 2). w ramach wstępnej segregacji w hali przyjęć.	<u>Charakterystyka</u> : papier i tektura <u>Skład chemiczny</u> : celuloza; <u>Właściwości</u> : palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
24.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku: 1). wydzielenia przez separator metali żelaznych, 2). ręcznej segregacji w kabinach sortowniczych, 3). wstępnej segregacji w hali przyjęć, 4). wstępnej segregacji odpadów przed przesiewaniem w przesiewaczu mobilnym.	<u>Charakterystyka</u> : metale żelazne (stal, żeliwo) <u>Skład chemiczny</u> : żelazo, węgiel; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji odpadów:	<u>Charakterystyka</u> : metale nieżelazne (gł. aluminium i miedź) <u>Skład chemiczny</u> : metale

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			1). w kabinach sortowniczych, 2). podczas wstępnej segregacji w hali przyjęć, 3). podczas wstępnej segregacji odpadów przed przesiewaniem w przesiewaczu mobilnym	nieżelazne; <u>Właściwości</u> : nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji 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 i guma <u>Skład chemiczny</u> : polimery, węgiel; <u>Właściwości</u> : palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
27.	19 12 05	Szkło	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji 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> : szkło (gł. szyby i stłuczka szklana); <u>Skład chemiczny</u> : krzemionka <u>Właściwości</u> : obojętne.
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji 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> : drewno, <u>Skład chemiczny</u> : celuloza, hemiceluloza i lignina <u>Właściwości</u> : palne, biodegradowalne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
29.	19 12 08	Tekstylia	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji odpadów: 1). w kabinach sortowniczych, 2). podczas wstępnej segregacji w hali przyjęć.	<u>Charakterystyka</u> : różnego rodzaju tkaniny, dzianiny itp.; <u>Skład chemiczny</u> : polimery; <u>Właściwości</u> : Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
30.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady wytwarzane są w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w procesie wydzielania frakcji mineralnej (0 – 20 mm) z odpadów o kodach: 17 01 01, 17 01 02, ex17 01 03 (Odpady	<u>Charakterystyka</u> : frakcje mineralne; <u>Skład chemiczny</u> : substancje nieorganiczne (gł. krzemiany, węglany, tlenki); <u>Właściwości</u> : obojętne.

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			<p>innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia wykonanych wyłącznie z ceramiki), ex17 01 07 (Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych inne niż wymienione w 17 01 06), ex17 01 81 (Odpady z remontów i przebudowy dróg w postaci betonu, gruzu betonowego lub ceglanego, odpady ceramiczne oraz gleba i ziemia, w tym kamienie), 17 05 04, 17 05 08, ex20 01 99 (popioły i żużle pochodzące z gospodarstw domowych) i 20 02 02 prowadzonego w mobilnym przesiewaczu bębnowym (frakcja podsitowa)</p>	
31.	ex 19 12 10	Odpady palne przeznaczone do dalszego przetworzenia na paliwo alternatywne	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów i stanowią ręcznie wydzielone odpady palne.	<p><u>Charakterystyka:</u> elementy palne o znacznej kaloryczności stanowiące nienadające się do recyklingu materiałowego papier, tekturę, tkaniny, tworzywa sztuczne, drewno; <u>Skład chemiczny:</u> polimery; <u>Właściwości:</u> palne, nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</p>
32.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<p>Odpady wytwarzane są w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) jako balast pozostały po wysortowaniu ze strumienia odpadów o frakcji > 80 mm, 2) w procesie ręcznego wydzielenia zanieczyszczeń z odpadów zbieranych selektywnie (doczyszczanie), prowadzonego w kabinach sortowniczych, 3) jako frakcja podsitowa powstająca w sicie bębnowym o oczku 80 mm, w wyniku przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne, 4) jako frakcja nadsitowa z 	<p><u>Charakterystyka:</u> balast z instalacji pozostały po oddzieleniu z odpadów surowców wtórnych i innych frakcji. <u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne; <u>Właściwości:</u> Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			<p>procesu wydzielania frakcji 0-20 mm z odpadów z grupy 17 i odpadów o kodach: 10 01 01, 20 01 99, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 03, prowadzonego w mobilnym przesiewaczu bębnowym,</p> <p>5) frakcja podsitowa, nie mogąca zostać zakwalifikowana jako „minerały”, powstała z odpadów z grupy 17 oraz odpadów o kodach: 10 01 01, 20 01 99, 20 02 02, 20 02 03, 20 03 03 podczas przesiewania prowadzonego w mobilnym przesiewaczu bębnowym.</p>	
33.	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 wytwarzane są w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w procesie przesiewania zmieszanych odpadów komunalnych na sicie bębnowym o oczku 80 mm – frakcja podsitowa kierowana do procesu stabilizacji tlenowej.	<p><u>Charakterystyka:</u> frakcja 0 – 80 mm zmieszanych odpadów komunalnych.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne;</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja 20 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierających znaczne ilości popiołów i żużli	Odpady wytwarzane są w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w procesie przesiewania zmieszanych odpadów komunalnych powstających w sezonie grzewczym na sicie bębnowym o oczku 20 mm – frakcja nadsitowa kierowana do procesu stabilizacji tlenowej lub do składowania.	<p><u>Charakterystyka:</u> frakcja 20 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierająca znaczne ilości popiołów i żużli (30 – 70 % mas.), powstająca w sezonie grzewczym.</p> <p><u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne;</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z	Odpady wytwarzane są w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w procesie przesiewania	<p><u>Charakterystyka:</u> frakcja 0 – 20 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierająca znaczne ilości</p>

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja 0 – 20 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierających znaczne ilości popiołów i żużli	zmieszanych odpadów komunalnych powstających w sezonie grzewczym na sicie bębnowym o oczku 20 mm – frakcja podsitowa.	popiołów i żużli (30 – 70 % mas.), powstająca w sezonie grzewczym. <u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne; <u>Właściwości:</u> Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów				
36.	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 pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów zielonych selektywnie zbieranych oraz innych odpadów biodegradowalnych wyłącznie 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>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne; <u>Właściwości:</u> Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
37.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady wytwarzane są: 1). w procesie przesiewania stabilizatu w mobilnym przesiewaczu z sitem o oczku 20 mm jako frakcja podsitowa, 2). w procesie tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne (nie pochodzących z selektywnej zbiórki) prowadzonym w kompostowni modułowej.	<u>Charakterystyka:</u> frakcja 0 – 20 mm powstała po przesianiu stabilizatu; <u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne; <u>Właściwości:</u> Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
38.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych	Odpady wytwarzane są w procesie tlenowego kompostowania odpadów zielonych prowadzonego w kompostowni modułowej.	<u>Charakterystyka:</u> produkt fermentacji tlenowej odpadów zielonych; <u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne; <u>Właściwości:</u> Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		selektywnie		
39.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady wytwarzane są: 1). w procesie tlenowej stabilizacji frakcji 0 – 80 pochodzącej 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>Skład chemiczny</u> : substancje organiczne i nieorganiczne; <u>Właściwości</u> : Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
Odpady wytwarzane w wyniku utrzymania instalacji w sprawności				
40.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w wyniku wymiany olei w maszynach instalacji.	<u>Charakterystyka</u> : oleje przepracowane; <u>Skład chemiczny</u> : węglowodory; <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne.
41.	13 02 06*	Syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje w wyniku wymiany olei w maszynach instalacji.	<u>Charakterystyka</u> : oleje przepracowane; <u>Skład chemiczny</u> : węglowodory; <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne.
42.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje w wyniku wymiany olei w maszynach instalacji.	<u>Charakterystyka</u> : oleje przepracowane; <u>Skład chemiczny</u> : węglowodory; <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne.
43.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpad powstaje podczas konserwacji i remontów przenośników taśmowych.	<u>Charakterystyka</u> : zużyte, uszkodzone taśmy gumowe z przenośników. <u>Skład chemiczny</u> : polimery, metale, węgiel; <u>Właściwości</u> : Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
44.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstaje w wyniku wymiany urządzeń instalacji.	<u>Charakterystyka</u> : zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne z instalacji (w tym świetlówki i monitory); <u>Skład chemiczny</u> : polimery, krzemionka, metale, węgiel; w przypadku świetlówek i

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				monitorów również: argon i luminofor; <u>Właściwości:</u> w zależności od rodzaju elementów niebezpiecznych mogą posiadać właściwości drażniące, szkodliwe, mutagenne lub toksyczne.
45.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad powstaje w wyniku wymiany urządzeń instalacji.	<u>Charakterystyka:</u> zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne z instalacji; <u>Skład chemiczny:</u> polimery, krzemionka, metale, węgiel; <u>Właściwości:</u> Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
46.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad powstaje w wyniku wymiany elementów urządzeń instalacji.	<u>Charakterystyka:</u> zużyte elementy urządzeń elektryczne i elektroniczne instalacji; <u>Skład chemiczny:</u> polimery, krzemionka, metale, węgiel; <u>Właściwości:</u> Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

* - odpady niebezpieczne

1.2.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami

Wytwarzane odpady magazynowane są selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska gruntowo-wodnego) w miejscach opisanych w pkt.1.1., 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 poniższej tabeli.

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
Odpady wytwarzane w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (linia do sortowania odpadów oraz linia mobilnego przesiewacza)				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób, w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w sposób zabezpieczający odpady przed wpływem czynników atmosferycznych w wydzielonym miejscu hali prasowania odpadów i w wyznaczonych miejscach na	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
			utwardzonym placu magazynowym (plac D).	
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób, w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu (plac A, B, D).	Odpady przekazywane, 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, pojemnikach lub luzem w uporządkowany sposób w wydzielonych miejscach na placu magazynowym D.	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 lub luzem w uporządkowany sposób w wydzielonych miejscach na placach magazynowych (plac A i D).	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	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób, w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placu magazynowym B na terenie zakładu.	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	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób, w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu hali prasowania odpadów i w wyznaczonych miejscach na utwardzonym placu magazynowym B.	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	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerach stalowych lub z tworzyw sztucznych ustawianych w wyznaczonych miejscach na placach magazynowych (plac B i C).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
8.	15 01 09	Opakowania z	W kontenerach, pojemnikach, big-	Odpady przekazywane,

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		tekstyliów	bagach, zbelowane lub luzem w uporządkowany sposób w wydzielonych miejscach na placu magazynowym D.	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 są w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”), w szczelnych, pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie substancji w nich zgromadzonych. Pojemniki ustawione są na betonowej posadzce.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
10.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym A.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
11.	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 zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów (w zakresie odzysku).
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów (w zakresie odzysku).
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	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
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów (w zakresie odzysku).
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach w kabinach sortowniczych lub ustawianych w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów (w zakresie odzysku).
17.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach w kabinach sortowniczych lub ustawianych w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów (w zakresie odzysku).
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach w kabinach sortowniczych lub ustawianych w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów (w zakresie odzysku).
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym w obrębie placu C. Boks utwardzony płytami betonowymi.	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.
20.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym w obrębie placu C. Boks utwardzony płytami betonowymi.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
21.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym w obrębie placu C. Boks utwardzony płytami betonowymi.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
22.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym w obrębie placu C. Boks utwardzony płytami betonowymi.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
23.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób , w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w sposób zabezpieczający odpady przed wpływem czynników atmosferycznych w wydzielonym miejscu hali prasowania odpadów i w wyznaczonych miejscach na utwardzonym placu magazynowym (plac D).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
24.	19 12 02	Metale żelazne	W kontenerach, pojemnikach lub luzem w uporządkowany sposób w wydzielonych miejscach na placach magazynowych (place A i D).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	W kontenerach, pojemnikach lub luzem w uporządkowany sposób w wydzielonych miejscach na placach magazynowych (place A i D).	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.
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób, w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu (place A, B, D).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
27.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerach stalowych lub z tworzyw sztucznych ustawianych w wyznaczonych miejscach na placach magazynowych (place B i C).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	W kontenerach, pojemnikach lub luzem w uporządkowany sposób w wydzielonych miejscach na plac magazynowym D.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
29.	19 12 08	Tekstylia	W kontenerach, pojemnikach, big-bagach, zbelowane lub luzem w uporządkowany sposób w wydzielonych miejscach na placu magazynowym D.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
30.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerze przy sicie bębnowym na utwardzonym placu magazynowym D. Może być magazynowany luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym placu magazynowym C.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
31.	ex 19 12 10	Odpady palne przeznaczone do dalszego przetworzenia na paliwo alternatywne	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerze w wyznaczonym miejscu placu magazynowego C.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
32.	19 12 12	Inne odpady (w tym	Odpady magazynowane luzem w	Odpady przekazywane,

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	uporządkowany sposób lub w kontenerze na placach magazynowych (C i D).	zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
33.	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 magazynowane w kontenerze przy sicie bębnowym. Odpady magazynowane także luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerze na placach magazynowych (C i D) w celu uzbierania partii transportowej i do załadunku do kompostowni.	Poddawane biologicznemu przetwarzaniu odpadów we własnej instalacji
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja 20 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierających znaczne ilości popiołów i żużli	Odpady magazynowane w kontenerze przy sicie bębnowym. Odpady magazynowane także luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerze na placach magazynowych (C i D) w celu uzbierania partii transportowej.	Poddawane biologicznemu przetwarzaniu odpadów we własnej instalacji lub przekazywane do składowania pod warunkiem spełnienia kryteriów zawartych w przepisach szczególnych.
35.	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 – 20 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierających znaczne ilości popiołów i żużli	Odpady magazynowane w kontenerze przy sicie bębnowym. Odpady magazynowane także luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerze na placach magazynowych (C i D) w celu uzbierania partii transportowej.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania (unieszkodliwiania przez składowanie) odpadów pod warunkiem spełnienia kryteriów zawartych w przepisach szczególnych.
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów				
36.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		podobnych	W przypadku konieczności (np. nieczynne składowisko) odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób (wyłącznie w przypadku odpadów nie powodujących uciążliwości zapachowej) lub w zamkniętym kontenerze na utwardzonym placu magazynowym F.	odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
37.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania. W przypadku konieczności odpady magazynowane będą luzem w uporządkowany sposób (wyłącznie w przypadku odpadów nie powodujących uciążliwości zapachowej) lub w zamkniętym kontenerze na utwardzonym placu magazynowym F.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
38.	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. W przypadku konieczności (np. nieczynne składowisko) odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób (wyłącznie w przypadku odpadów nie powodujących uciążliwości zapachowej) lub w zamkniętym kontenerze na utwardzonym placu magazynowym F.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
39.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Stabilizat nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu jest przekazywany do składowania lub poddawany przesiewaniu w mobilnym przesiewaczu z sitem o oczku 20 mm. W przypadku konieczności (np. nieczynne składowisko) odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób (wyłącznie w przypadku odpadów nie powodujących uciążliwości zapachowej) lub w zamkniętym kontenerze na utwardzonym placu magazynowym F.	Odpady przekazywane, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania (unieszkodliwiania przez składowanie) odpadów. Odpady mogą być poddawane przetwarzaniu polegającym na przesianiu we własnym mobilnym przesiewaczu z sitem o prześwicie oczek 20 mm
Odpady wytwarzane w wyniku utrzymania instalacji w sprawności				
40.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i	Odpady magazynowane są w zadaszonym i zamkniętym kontenerze (tzw. „melamina”),	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	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.	odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
41.	13 02 06*	Syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane są w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”), 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.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
42.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane są w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”), 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.	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.
43.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpady magazynowane luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym A.	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.
44.	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 zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów (w zakresie odzysku).
45.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów (w zakresie odzysku).
46.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach ustawianych w zadaszonym i zamykanym kontenerze (tzw. „melamina”).	Odpady przekazywane, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie zbierania lub przetwarzania odpadów.

* - odpady niebezpieczne

1.2.4. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko.

W celu minimalizacji wytwarzanych odpadów należy prowadzić działania krótkoterminowe (na bieżąco) oraz zadania długoterminowe obejmujące:

- przestrzeganie reżimu procesów prowadzonych na terenie przedmiotowej instalacji,
- poprawne zarządzanie,
- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów,
- uruchamianie nowoczesnych technologii,
- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami.

W szczególności działania te będą polegały na:

- organizacji odpowiednich miejsc gromadzenia odpadów i zapewnieniu odpowiednich pojemników i kontenerów przed przekazaniem ich do zbierania lub przetwarzania,
- przekazywaniu odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania,
- utrzymywaniu w dobrej sprawności eksploatowany sprzęt i urządzenia techniczne,
- prowadzeniu racjonalnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

1.3. Przetwarzanie odpadów.

1.3.1. RODZAJ I ILOŚĆ ODPADÓW DOPUSZCZONYCH DO PRZETWARZANIA I POWSTAJĄCYCH W WYNIKU PRZETWARZANIA W OKRESIE ROKU.

1.3.1.1. Przetwarzanie odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w linii do sortowania odpadów

1.3.1.1.1. Do przetwarzania odpadów w procesie odzysku polegającego na sortowaniu odpadów komunalnych, odpadów z selektywnej zbiórki w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w linii do sortowania odpadów będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg]
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	200
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	100
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	50
6.	15 01 04	Opakowania z metali	50
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 000
10.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	100
11.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	200
12.	17 02 01	Drewno	200
13.	17 02 02	Szkło	200
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	200
15.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	1 000
16.	20 01 01	Papier i tektura	1 000
17.	20 01 02	Szkło	2 000
18.	20 01 10	Odzież	50
19.	20 01 11	Tekstylna	50
20.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	50
21.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 500
22.	20 01 40	Metale	50
23.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	25 000
24.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 000
25.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	45 000
26.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000
27.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	500
28.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200
29.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	20 000

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy **134 000 Mg/rok.**

1.3.1.1.2. W wyniku przetwarzania odpadów w procesie odzysku polegającego na sortowaniu odpadów komunalnych i odpadów z selektywnej zbiórki powstaną następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Ilość odpadu powstającego w wyniku odzysku w ciągu roku [Mg]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 500
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	100
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	500
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,2
10.	16 01 03	Zużyte opony	500
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,2
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	0,1
17.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,1
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500
20.	17 01 02	Gruz ceglany	500
21.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100
22.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	100
23.	19 12 01	Papier i tektura	3 000
24.	19 12 02	Metale żelazne	1 000
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	200
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 000
27.	19 12 05	Szkło	5 000
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000
29.	19 12 08	Tekstylia	1 000
30.	ex 19 12 10	Odpady palne przeznaczone do dalszego przetworzenia na paliwo alternatywne	75 000
31.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Ilość odpadu powstającego w wyniku odzysku w ciągu roku [Mg]
32.	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 do procesu stabilizacji	20 000
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- frakcja 20 – 80 mm powstająca w sezonie grzewczym	7 000
34.	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 – 20 mm powstająca w sezonie grzewczym	8 000

* - odpady niebezpieczne

Łączna ilość odpadów wytworzonych w ciągu roku w związku z prowadzonym sortowaniem nie przekroczy **134 000 Mg**.

1.3.1.2. Przetwarzanie odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w linii mobilnego przesiewacza

1.3.1.2.1. Do przetwarzania odpadów w procesie odzysku polegającego na sortowaniu odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w linii mobilnego przesiewacza są przyjmowane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg]
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04	10 000
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	5 000
3.	17 01 02	Gruz ceglany	1 000
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	50
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	8 000
6.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	100
7.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	500
8.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	200
9.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	50
10.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	6 000
11.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	25 000

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg]
12.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	50
13.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 000
14.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	500

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy **47 450 Mg/rok**.

1.3.1.2.2. W wyniku przetwarzania odpadów w procesie odzysku polegającego na sortowaniu odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w linii mobilnego przesiewacza powstaną następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Ilość odpadu powstającego w wyniku odzysku w ciągu roku [Mg]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	5 000
2.	17 01 02	Gruz ceglany	2 000
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100
4.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	100
5.	19 12 02	Metale żelazne	100
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	100
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50
8.	19 12 05	Szkło	100
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	50
10.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	7 000
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	40 000

* - odpady niebezpieczne

Łączna ilość odpadów wytworzonych w ciągu roku w związku z prowadzonym sortowaniem nie przekroczy **47 450 Mg**.

1.3.1.3. Biologiczne przetwarzanie organicznej frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów komunalnych oraz odpadów biodegradowalnych

1.3.1.3.1. Do biologicznego przetwarzania są przeznaczane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	500
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	100
3.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05,	100

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg]
		16 03 80	
4.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	100
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100
6.	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	20 000
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja 20 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierająca znaczne ilości popiołów i żużli	7 000
8.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500
9.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	10 000
10.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000
11.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	300
12.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	300

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy **21 400 Mg/rok**.

1.3.1.3.2. W wyniku biologicznego przetwarzania odpadów powstaną następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniżej tabeli:

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Ilość odpadu powstającego w wyniku odzysku w ciągu roku [Mg]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	560
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	10 300
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	9 800
4.	19 05 99	Inne wymienione odpady „stabilizat”	16 000

Łączna ilość odpadów wytworzonych w ciągu roku w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów nie przekroczy **21 400 Mg**.

1.3.1.3.3. W przypadku zastosowania przesiewania stabilizatu (po procesie biologicznym) na mobilnym przesiewaczu na sicie o prześwicie oczka 20mm zamiast wymienionych w tabeli w pkt 1.3.1.3.2. odpadów o kodzie 19 05 99

powstaną następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniżej tabeli:

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Ilość odpadu powstającego w wyniku odzysku w ciągu roku [Mg]
1.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania) – frakcja podsitowa 0-20mm	8 000
2.	ex 19 05 99	Inne wymienione odpady „stabilizat” – frakcja nadsitowa >20mm	8 000

Łączna ilość odpadów wytworzonych w ciągu roku w związku z przesiewaniem stabilizatu nie przekroczy **16 000 Mg**.

1.3.2. MIEJSCE I METODY PRZETWARZANIA ODPADÓW, ZE WSKAZANIEM PROCESU PRZETWARZANIA ORAZ OPIS PROCESU TECHNOLOGICZNEGO Z PODANIEM ROCZNEJ MOCY PRZEROBOWEJ INSTALACJI.

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów wymienionych w ppkt. 1.3.1.1.1., 1.3.1.2.1., i 1.3.1.3.1. będzie prowadzona na terenie Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Rybniku przy ul. ul. Oskara Kolberga 65.

1.3.2.1. Przetwarzanie odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w linii do sortowania odpadów

Poszczególne rodzaje odpadów wymienionych w pkt. 1.3.1.1. przetwarzanych w linii sortowania odpadów, tj. zmieszane odpady komunalne, odpady zbierane selektywnie oraz pozostałe odpady są przetwarzane w ten sam sposób i przechodzą przez wszystkie urządzenia instalacji. Poszczególne rodzaje odpadów będą przetwarzane oddzielnie od siebie. Przed procesem przetwarzania nie nastąpi zmieszanie różnych rodzajów odpadów ze sobą.

Odpady przed procesem przetwarzania są rozładowywane i gromadzone w hali przyjęć odpadów. W pierwszym etapie następuje ręczne sortowanie, w celu usunięcia odpadów wielkogabarytowych, odpadów budowlanych, opon i innych frakcji możliwych do wysortowania ręcznie z rozładowanych odpadów.

Następnie odpady ładowane są na przenośnik załadowniczy stanowiącego początek instalacji. Z przenośnika załadowniczego odpady poprzez przenośnik wznoszący kierowane są do kabiny sortowania wstępnego, w której ręcznie wydzielane są tzw. odpady tarasujące oraz niektóre surowce wtórne. Pozostały strumień odpadów trafia do przesiewania w sicie bębnowym odsiewającym 3 frakcje:

- frakcja podsitowa 0 - 80 mm,
- frakcja < 200 mm odpady surowcowe drobne,
- frakcja > 200 mm odpady surowcowe grube,

Frakcja podsitowa 0 – 80 powstała ze zmieszanych odpadów komunalnych stanowi materiał przeznaczony do biologicznego stabilizowania w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów. Frakcja ta transportowana jest przenośnikiem taśmowym do kontenera a następnie przewożona jest do instalacji biologicznej. W sezonie grzewczym podczas gdy zmieszane odpady komunalne posiadają znaczne ilości popiołów i żużli (około 30 – 70 % mas.) powstała frakcja podsitowa 0 – 80 mm kierowana jest taśmociągami do drugiego sita bębnowego o prześwicie oczka 20 mm. W sicie bębnowym powstają dwie frakcje odpadów:

- frakcja nadsitowa 20 – 80 mm,
- frakcja podsitowa 0 – 20 mm.

Frakcja nadsitowa 20 – 80 mm kierowana jest do procesu stabilizowania w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (w przypadku gdy proces przesiewania pozwoli na zwiększenie udziału odpadów organicznych w tej frakcji odpadów) lub do składowania pod warunkiem spełnienia kryteriów zawartych w przepisach szczególnych.

Frakcja podsitowa 0 – 20 mm gromadzona jest w kontenerach lub luzem na placu magazynowym i następnie przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenie.

Frakcja podsitowa 0 – 80 mm powstała z przesiewania innych odpadów niż zmieszane odpady komunalne, gromadzona i magazynowana jest w kontenerach lub na wyznaczonym placu magazynowym i następnie przekazywana jest do dalszego przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenie.

Frakcja o rozmiarze < 200 mm stanowiąca tzw. odpady surowcowe drobne z sita bębnowego doprowadzana jest do kabiny sortowniczej „surowców drobnych”. Nad taśmociągami zainstalowany jest separator metali żelaznych. W kabinie znajduje się 6 stanowisk sortowniczych, na których wybierane są ręcznie poszczególne rodzaje odpadów np. stanowiących surowce wtórne takie jak:

- papier,
- tworzywa sztuczne PET,
- metale żelazne,
- opakowania z aluminium
- folia.

Wysegregowane odpady wrzucane są do boksów i kontenerów znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Pozostałości po ręcznym sortowaniu kierowane są taśmociągami rewersyjnymi do kontenera i okresowo przekazywane do przetwarzania firmie posiadającej stosowne zezwolenie.

W przypadku doczyszczania odpadów zbieranych selektywnie, w kabinie sortowniczej „surowców drobnych” ręcznie wybierane są składniki „zanieczyszczające” dany strumień odpadów. Strumień odpadów po wysegregowaniu zanieczyszczeń kierowany jest taśmociągami rewersyjnymi do kontenera i okresowo przewożony do belowania lub do miejsc magazynowania tych odpadów.

W analogiczny sposób przetwarzana jest frakcja nadsitowa o rozmiarze > 200 mm stanowiąca odpady surowcowe grube.

Odpady surowców wtórnych wysegregowane w linii sortowania odpadów lub powstałe po wysegregowaniu z nich zanieczyszczeń, za pomocą ładowarki kołowej ładowane są na przenośnik kanałowy załadowniczy. Przenośnikiem odpady transportowane są do kosza zasypowego prasy kanałowej. W prasie następuje prasowanie materiału poprzez docisk tłoka. Zbelowane odpady w prasie hydraulicznej odbierane będą następnie za pomocą wózka widłowego i układane w hali prasowania odpadów lub na zewnątrz.

Prowadzony proces przetwarzania odpadów w linii sortowania odpadów zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zmianami) oznaczony jest symbolem **R12** (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11).

Roczna moc przerobowa części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w zakresie odzysku odbieranych wynosi **134 000 Mg**.

1.3.2.2. Przetwarzanie odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w linii mobilnego przesiewacza

Odpady wymienione w pkt. 1.3.1.2., przeznaczone do przetwarzania w linii mobilnego przesiewacza w pierwszym etapie są ręcznie sortowane, w celu usunięcia tzw. odpadów tarasujących, dużych elementów gruzu betonowego i ceglanego, materiałów ceramicznych, złomu metali, tworzyw sztucznych, drewna i szkła. Następnie odpady ładowane są do kosza zasypowego mobilnego przesiewacza. Odpady są przesiewane na sicie o oczku 20 mm.

Fracja podsitowa powstała z przetwarzanych odpadów stanowi odpad minerałów o kodzie 19 12 09 lub gdy zawiera inne frakcje (zanieczyszczenia) odpad o kodzie 19 12 12. Frakcja nadsitowa stanowi odpady budowlane z podgrupy 17 01 (w przypadku przesiewania odpadów z podgrupy 17 01) lub odpad o kodzie 19 12 12.

Wytworzone odpady przewożone są ładowarką kołową do miejsc magazynowania. Odpady magazynowane są luzem w uporządkowany sposób lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym w obrębie placu C. Po uzbieraniu partii transportowej odpady przekazuje się do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenie.

Prowadzony proces przetwarzania odpadów w linii mobilnego przesiewacza zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zmianami) oznaczony jest symbolem **R12** (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11).

Roczna moc przerobowa linii mobilnego przesiewacza wynosi **60 000 Mg**.

1.3.2.3. Biologiczne przetwarzanie organicznej frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów komunalnych oraz odpadów biodegradowalnych

Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. 1.3.1.3. prowadzone jest w ten sam sposób i polega na stabilizacji tlenowej w kompostowni modułowej w systemie BIODEGMA i dojrzewaniu odpadów w pryzmach na szczelnej płycie betonowej.

Kompostowanie prowadzone jest tu w dwóch etapach:

- 1) etap I – proces w fazie intensywnej prowadzony w bioreaktorach kompostowych, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym wydostanie się nieoczyszczonego powietrza poprocesowego do atmosfery,
- 2) etap II – dojrzewanie pryzmowe na szczelnej płycie betonowej.

Każdy moduł kompostowni w systemie BIODEGMA stanowi bioreaktor, w którym proces stabilizacji tlenowej jest przyśpieszony przez zoptymalizowane napowietrzanie i odpowiednie uwodnienie odpadów. Każdy moduł wyposażony jest w szczelną zamykaną bramę dwuskrzydłową. Moduły posiadają szczelną betonową posadzkę, w której dla każdego modułu znajdują się 3 kanały napowietrzające, umożliwiające napowietrzanie ciśnieniowe.

Odpady do modułu ładowane są za pomocą ładowarki kołowej. W tunelu tworzone są pryzmy kompostowe o wysokości zasypowej materiału do 2,1 m. Moduł po załadunku zostaje zamknięty i prowadzony jest proces stabilizacji tlenowej – kompostowania (etap I).

Następnie za pomocą ładowarki kołowej odpady są przekazywane na szczelną płytę betonową gdzie prowadzi się kompostowanie w pryzmach (etap II).

Czas prowadzenia procesu uzależniony jest od materiału wsadowego, przebiegu fazy intensywnej i uzyskiwanych rezultatów procesu. Stabilizacja frakcji 0 – 80 ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzona jest do czasu osiągnięcia przez produkt kompostowania, tzw. stabilizat, określonych parametrów, pozwalających na jego składowanie, bądź dalsze przetwarzanie.

Proces kompostowania odpadów zielonych prowadzi się do czasu uzyskania określonych parametrów, szczególnie do momentu, kiedy odpady nie będą uciążliwe zapachowo oraz będą nadawały się do dalszego odzysku.

I etap procesu przetwarzania odpadów w modułach kompostowych prowadzi się przez okres co najmniej 2 tygodni, a II etap, polegający na dojrzewaniu w pryzmach, przez okres co najmniej 2 tygodni do czasu osiągnięcia przez stabilizację parametrów określonych w przepisach szczególnych.

W wyniku unieszkodliwiania odpadów o kodzie ex 19 12 12 wytwarzany jest odpad o kodzie 19 05 99 („stabilizat”), a w wyniku odzysku odpadów o kodach 20 01 08 i 20 02 01 wytwarzany jest odpad o kodzie ex 19 05 03 (kompost nieodpowiadający wymaganiom - nienadający się do wykorzystania). W wyniku odzysku pozostałych odpadów biodegradowalnych, nie będących odpadami z selektywnej zbiórki, wytwarzany jest odpad o kodzie 19 05 03 (kompost nieodpowiadający wymaganiom - nienadający się do wykorzystania).

Odpady zielone i bioodpady z selektywnej zbiórki oraz pozostałe odpady biodegradowalne nie pochodzące ze źródeł komunalnych przetwarzane są oddzielnie. Odpady te nie są mieszane.

Dodatkowo „stabilizat” po procesie kompostowania (kod 19 05 99) może zostać przesiany na mobilnym przesiewaczu o prześwicie oczka 20 mm. Odpad bezpośrednio z modułu kompostowego ładowany jest do kosza zasypowego przesiewacza. Następnie przesiewany jest na sicie o oczku 20 mm, w celu wydzielenia dwóch frakcji: podsitowej 0 – 20 mm i nadsitowej > 20 mm. Frakcja nadsitowa i podsitowa bezpośrednio po przesianiu jest ładowana na samochody i wywożona do dalszego przetwarzania poza Zakładem.

Prowadzone procesy przetwarzania odpadów w części biologicznej zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do w/w ustawy o odpadach oznaczone są symbolami:

- D8 (Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12) – w przypadku odpadów, które następnie są unieszkodliwiane (w tym na składowisku odpadów w procesie D5),
- R3 [Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)] – w przypadku odpadów, które są poddawane przekazane do odzysku (np. w procesie rekultywacji składowiska odpadów).

Roczna moc przerobowa części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych wynosi **21 400 Mg**.

1.3.3. WSKAZANIE MIEJSCA I SPOSOBU MAGAZYNOWANIA ORAZ RODZAJU MAGAZYNOWANYCH ODPADÓW ODBIERANYCH DO PRZETWARZANIA.

Odpady przeznaczone do przetwarzania będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska (ze szczególnym uwzględnieniem środowiska gruntowo-wodnego) oraz zdrowia i życia ludzi na terenie Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Rybniku przy ul. ul. Oskara Kolberga 65 w miejscach magazynowania opisanych w pkt.1.1. (Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania, zbierania i przetwarzania) w sposób uniemożliwiający dostęp osobom nieupoważnionym.

1.3.3.1. Przetwarzanie odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w linii do sortowania odpadów

Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w linii do sortowania odpadów (wymienione w pkt 1.3.1.1.1.) są magazynowane w sposób określony w poniższej tabeli.

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów.
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
10.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Odpady magazynowane będą luzem w uporządkowany sposób, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym D lub na placu C w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
11.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą luzem w uporządkowany sposób, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym D lub na placu C w boksie

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
			betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
12.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
13.	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
15.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane będą luzem w uporządkowany sposób, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym D lub luzem w uporządkowany sposób na placu magazynowym C.
16.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
17.	20 01 02	Szkło	Odpady magazynowane będą luzem w uporządkowany sposób, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
18.	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach w hali przyjęć odpadów.
19.	20 01 11	Tekstylia	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach w hali przyjęć odpadów.
20.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem w uporządkowany sposób, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
21.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów oraz luzem w uporządkowany sposób, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych A lub B.
22.	20 01 40	Metale	Odpady magazynowane będą luzem w uporządkowany sposób, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placu A.
23.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów.
24.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Odpady magazynowane będą luzem przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów.
25.	20 03 01	Niesegregowane	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
		(zmieszane) odpady komunalne	odpadów.
26.	20 03 02	Odpady z targowisk	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach lub pojemnikach w hali przyjęć odpadów.
27.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach lub pojemnikach w hali przyjęć odpadów.
28.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach lub pojemnikach w hali przyjęć odpadów.
29.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Odpady magazynowane będą luzem w hali przyjęć odpadów.

1.3.3.2. Przetwarzanie odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w linii mobilnego przesiewacza

Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w mobilnego przesiewacza (wymienione w pkt. 1.3.1.2.1.) będą magazynowane luzem w uporządkowany sposób, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym D lub luzem w uporządkowany sposób na utwardzonym placu magazynowym C.

Odpady będą magazynowane selektywnie.

1.3.3.3. Biologiczne przetwarzanie organicznej frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów komunalnych oraz odpadów biodegradowalnych

Odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania (wymienione w pkt. 1.3.1.3.1.) będą magazynowane w sposób określony w poniższej tabeli.

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
3.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
4.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni.
6.	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 po wytworzeniu na sicie o oczku 80 mm w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów będą gromadzone w zamykanym kontenerze i okresowo przewożone do stabilizacji w wyznaczonym module kompostowym. Odpady magazynowane będą w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu stabilizacji.
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja 20 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierająca znaczne ilości popiołów i żużli	Odpady po wytworzeniu na sicie o oczku 20 mm w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów będą gromadzone w zamykanym kontenerze i okresowo przewożone do stabilizacji w wyznaczonym module kompostowym. Odpady magazynowane będą w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu stabilizacji.

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Miejsce i sposób magazynowania
8.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
9.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
10.	20 03 02	Odpady z targowisk	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
11.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	Odpady magazynowane będą w kontenerze lub pojemniku na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
12.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpady magazynowane będą w kontenerze lub pojemniku na wyznaczonym placu betonowym (plac E lub F) do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.

2. Warunki w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

2.1. Warunki poboru wód

Nie ustala się warunków poboru wód, ponieważ na potrzeby instalacji nie pobiera się wód powierzchniowych lub podziemnych. Na potrzeby instalacji Zakład SEGO Sp. z o.o. w Rybniku wykorzystuje wody krążące w obiegach technologicznych, a także pobiera wodę z sieci wodociągowej Spółki Hydroinstal Sp. z o.o. w Rybniku (na podstawie zawartej umowy).

2.2. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska

Nie ustala się warunków wprowadzania ścieków do środowiska, ponieważ:

- ścieki przemysłowe z instalacji nie są wprowadzane do środowiska, tylko wykorzystywane w obiegach zamkniętych instalacji,
- wody opadowe wykorzystywane są w obiegach zamkniętych instalacji,
- w przypadku nadmiaru ścieków, których zagospodarowanie nie jest możliwe w instalacji, ścieki te wywozi się pojazdami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków,
- ścieki bytowe powstające niezależnie od eksploatacji instalacji wprowadzane są do zbiornika bezodpływowego i wywożone do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego.

3. Dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji do powietrza z instalacji IPPC

3.1. Dopuszczalna emisja godzinowa w kg/h - emitor E-2 - wentylacja mechaniczna kabin sortowniczych:

Pył ogółem	0,034 kg/h
pył zawieszony PM10	0,034 kg/h
Pył zawieszony PM2.5	0,017 kg/h
Aceton	0,023 kg/h
Amoniak	0,114 kg/h
Siarkowodór	0,012 kg/h
Merkaptany	0,012 kg/h

3.2. Dopuszczalna emisja roczna w Mg/rok z instalacji IPPC:

Pył ogółem	0,17 Mg/rok
Pył zawieszony PM10	0,17 Mg/rok
Pył zawieszony PM2.5	0,09 Mg/rok
Aceton	0,114 Mg/rok
Amoniak	0,57 Mg/rok
Siarkowodór	0,06 Mg/rok
Merkaptany	0,06 Mg/rok

4. 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 Rybnik symbolem F49MZ i F1MN zlokalizowanych po wschodniej stronie instalacji:
 - pora dni 50 dB
 - pora nocy 40 dB
- na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oznaczonej w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego miasta Rybnik symbolem F44MZ zlokalizowanych po północno-wschodniej stronie instalacji:
 - pora dnia 50 dB
 - pora nocy 40 dB.

IV. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Ewidencja wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

Dla odpadów wytwarzanych i przetwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzi się ilościową i jakościową ewidencję odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.

2. Monitoring emisji substancji do powietrza

Prowadzący instalację IPPC zobowiązany jest:

- a) w ramach kontroli wielkości emisji substancji do powietrza wykonywać pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza, z częstotliwością raz na dwa lata z emitora E-2, w zakresie: pył zawieszony PM10, aceton, amoniak, siarkowodór i merkaptany. Króćce pomiarowe zainstalowane zostaną w przewodach gazów zgodnie z zaleceniami Polskiej Normy.
- b) do przekazywania Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach wyników okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.

3. Pomiary hałasu

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata. Pomiary winny być wykonane w 2 wyznaczonych punktach na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej przy ul. O. Kolberga, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

4. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Nie ustala się monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, ponieważ:

- na potrzeby instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych (Zakład SEGO Sp. z o.o. w Rybniku wykorzystuje wody krążące w obiegach technologicznych, a także pobiera wodę z sieci wodociągowej Spółki Hydroinstal Sp. z o.o. w Rybniku (na podstawie zawartej umowy).
- funkcjonowanie instalacji nie wiąże się z wprowadzaniem ścieków przemysłowych do środowiska (ścieki przemysłowe są powtórnie wykorzystywane w obiegach zamkniętych instalacji).

V. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia

- Wszystkie pomiary winny być przekazywane Marszałkowi Województwa Śląskiego wyłącznie w wersji elektronicznej za pomocą e-PUAP lub na płytach CD lub DVD wraz z zeskanowanym pismem przewodnim.

W zakresie przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do Zakładu należy:

- 1) przedkładać Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska wyniki pomiarów emisji w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, wyłącznie w wersji elektronicznej (e-PUAP, na płytach CD lub DVD),
- 2) ewidencjonować i przechowywać wyniki przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą,
- 3) ewidencjonować dane o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji,
- 4) archiwizować dane dotyczące monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji,
- 5) przekazywać marszałkowi województwa roczne sprawozdania o odpadach wytwarzanych i o gospodarowaniu odpadami, w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach), wyłącznie w wersji elektronicznej (e-PUAP, na płytach CD lub DVD),
- 6) podjąć natychmiastowe działania zmierzające do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia,
- 7) przedkładać raport 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,
- 8) złożyć wniosek o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu,
- 9) prowadzić prawidłową eksploatację i utrzymywać w należyтым stanie technicznym urządzenia i obiekty służące do gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków przemysłowych,
- 10) przestrzegać warunków określonych w umowach zawartych z poszczególnymi odbiorcami ścieków,
- 11) w sposób prawidłowy prowadzić eksploatację i utrzymywać urządzenia i obiekty służące do gromadzenia ścieków powstających na terenie zakładu.

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Sego Sp. z o.o. w Rybniku nie zalicza się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie wymaga opracowania raportu o bezpieczeństwie instalacji. Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych w związku z tym nie będą wytwarzane odpady.

VII. Wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji

W celu osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości zarządzający instalacją prowadzi działania takie jak:

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

VIII. Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Sego 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 cząstkowych 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.

Zakres obowiązków wynikający z przepisów prawa budowlanego jest szerszy i uwzględnia powyższe przedsięwzięcia.

IX. Oddziaływanie transgraniczne

Nie stwierdzono trans granicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

X. Okres obowiązywania pozwolenia

1. Pozwolenie zintegrowane udziela się na czas nieoznaczony.

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

UZASADNIENIE

Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65 złożyło wniosek z dnia 8 lutego 2016r., znak: Ldz. SEGO/04/02-16/ZK wraz z uzupełnieniami w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65.

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

Sejmik Województwa Śląskiego uchwałą nr IV/25/1/2012 z dnia 24 sierpnia 2012r., w sprawie przyjęcia „Planu gospodarki odpadami dla województwa śląskiego 2014” (wraz z późniejszymi zmianami) zatwierdził instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowaną w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65 jako planowaną instalację regionalną.

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

Wnieiona została opłata rejestracyjna na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska w Warszawie.

Sego Sp. z o.o. w Rybniku nie złożyło wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku na podstawie art. 20 ust. 2 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 15 lutego 2016r. nr sprawy: OS-PZ.7222.00022.2016 poinformował o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych wniosku Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku przy ul. Kolberga 65, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, a także na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Rybnik oraz w pobliżu instalacji przy ul. Kolberga w Rybniku. W terminie 21 dni od ogłoszenia (licząc od umieszczenia ogłoszenia na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta w Rybniku) nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W toku postępowania na żądanie Marszałka Województwa Śląskiego przedstawione w pismach: z 7 marca 2016r., nr pisma: OS.PZ.KW-101/16 i z 24 marca 2016r., nr pisma: OS-PZ.KW-140/16.Sego Sp. z o.o. w Rybniku złożyło wyjaśnienia oraz uzupełnienia w pismach z dnia 11 marca 2016r. i z 20 kwietnia 2016r.

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

Dla instalacji dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65 Prezydent Miasta Rybnika wydał:

- decyzję z dnia 18 grudnia 2008r., znak: Ek I-7624/00052/08 (2008/089970) określającą środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia pn.: „Budowa zakładu przerobu odpadów komunalnych w Rybniku przy ul. Kolberga na działkach nr 460/4 i 677/5”,

Prezydent Miasta Żory wydał:

- decyzję IS.6220.32.2014.BP z dnia 23 czerwca 2015r. postanawiającą ustalić środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia Budowa instalacji do kompostowania/biologicznej stabilizacji tlenowej biodegradacji frakcji organicznej odpadów komunalnych zlokalizowanej w Rybniku przy ulicy Oskara Kolberga 65

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

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej Instalacja IPPC – instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych wykorzystuje wody krążące w obiegach technologicznych. Woda pobierana z sieci wodociągowej Spółki Hydroinstal Sp. z o.o. w Rybniku (na podstawie zawartej umowy) stanowi zabezpieczenie wody dla celów technologicznych, w przypadku niedoboru wody krążącej w obiegach zamkniętych. W punkcie **5. Gospodarka wodna, podpunkcie 5.1.1. Źródła zaopatrzenia instalacji w wodę** pozwolenia zintegrowanego podano prognozowaną ilość wykorzystywanej wody, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zmianami). W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków prowadzenia monitoringu poboru wód, gdyż nie następuje pobór wód powierzchniowych i podziemnych.

Ścieki przemysłowe, które stanowią: kondensat i odcieki z modułów kompostowni oraz odcieki z pryzm kompostowych wraz z wodami opadowymi z terenu zakładu kierowane są do zamkniętego zbiornika o pojemności 76 m³ i wykorzystywane w obiegach zamkniętych instalacji do zraszania pryzm odpadów w modułach kompostowni. W przypadku nadmiaru ścieków, których zagospodarowanie nie będzie możliwe w instalacji, będą one wywożone pojazdami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków. W punkcie **5. Gospodarka wodna, podpunkcie 5.2.1. Źródła powstawania ścieków przemysłowych z instalacji** pozwolenia zintegrowanego podano prognozowaną ilość, stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji IPPC – do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7) ustawy Prawo ochrony środowiska. Ze względu na fakt, iż ścieki przemysłowe z instalacji nie są wprowadzane bezpośrednio do środowiska, tylko są zagospodarowane w obiegach zamkniętych instalacji, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono obowiązków prowadzenia monitoringu tych ścieków.

W zakresie ochrony powietrza zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 202 ust. 1 ustawy Prawo Ochrony Środowiska, w pozwoleniu określono dopuszczalne wielkości emitowanych gazów lub pyłów do powietrza poprzez emitor E-2.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a ww. ustawy POŚ, w pozwoleniu nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z prowadzonych na instalacji IPPC procesów: stabilizacji tlenowej odpadów w modułach kompostowych BIODÉGMA; pryzmowania materiału po stabilizacji; spalania oleju napędowego w urządzeniach, maszynach i transporcie samochodowym,.

Na terenie zakładu eksploatowana jest kotłownia o mocy 59 kW, opalana biomasą, stanowiąca instalację energetyczną niepowiązaną technologicznie z instalacją IPPC. Zgodnie z pkt 1. 2). 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) oraz zgodnie z § 2.4.1) rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2.07.2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. Nr130, poz. 880) eksploatacja ww. instalacji energetycznej nie wymaga pozwolenia ani zgłoszenia.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, przy uwzględnieniu emisji niezorganizowanej z procesów: stabilizacji i przymowania 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.

Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt 5 i 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstotliwości prowadzenia pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza oraz sposobu i częstotliwości przekazywania pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia, oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska.

W zakresie ochrony przed hałasem z analizy ustaleń obowiązującego planu zagospodarowania przestrzennego zatwierdzonego uchwałą Rady Miasta Rybnik Nr 706/XLVI/2014 z 28 maja 2014 roku wynika, że najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej są oddalone od instalacji o około:

- 220 m na wschód przy ul. Oskara Kolberga – tereny oznaczone symbolem F49MZ - Tereny ekstensywnej zabudowy mieszkaniowej,
- 240 m na wschód przy ul. Oskara Kolberga – tereny oznaczone symbolem F1MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej,
- 300 m na północny-wschód przy ul. Oskara Kolberga – tereny oznaczone symbolem F44MZ – Tereny ekstensywnej zabudowy mieszkaniowej.

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 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 2 punktach zlokalizowanych na terenie najbliższej zabudowy mieszkaniowej zlokalizowanej po wschodniej i północno-wschodniej stronie zakładu przy ul. Oskara Kolberga.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu określono:

- zgodnie z art.188 ust.2b w związku z art. 202. ust. 4 wymienionej na wstępie ustawy *Prawo ochrony środowiska*:
 - 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;

- charakterystykę poszczególnych odpadów dopuszczonych do wytwarzania w celu dokładnego wskazania, które z odpadów wytwarzanych przez wnioskodawcę obejmuje pozwolenie;
- zgodnie z art. 43 ust.1. i 2. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r., 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.

Przedstawiony we wniosku wraz z uzupełnieniami sposób gospodarki odpadami (w tym: wytwarzanie, magazynowanie, przetwarzanie) jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku wraz z uzupełnieniami.

Do wniosku Sego Sp. z o.o. w Rybniku dołączyło sporządzoną przez Sozoprojekt Sp. z o.o z siedzibą w Katowicach przy ul. Powstańców 25 w styczniu 2016r. analizę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko w ramach opracowania pn.: „Ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego na terenie zakładu Sego Sp. z o.o. w Rybniku”, w którego podsumowaniu zebranych informacji i wniosków zawarto następującą treść:

„Wykonana ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego wykazała że na terenie Sego Sp. z o.o. w Rybniku nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych. Na terenie Zakładu nie wykorzystuje i nie magazynuje się substancji powodujących ryzyko. Jedynie niektóre rodzaje odpadów mogą być kwalifikowane do niebezpiecznych, ale biorąc pod uwagę ich ilość, stan oraz stosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne nie ma możliwości zanieczyszczenia środowiska wodno – gruntowego.

Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, głównie zmieszanych odpadów komunalnych, nie stwarza zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Proces technologiczny prowadzony w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest całkowicie kontrolowany. Prowadzony jest bieżący nadzór nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład instalacji i wykonywane są systematyczne kontrole i przeglądy urządzeń. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania, podejmowane są natychmiastowe działania naprawcze.

Przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że stosowane zabezpieczenia uniemożliwiają uwolnienie substancji powodujących ryzyko do środowiska gruntowo – wodnego.

Biorąc pod uwagę wyniki przeprowadzonej oceny ryzyka stwierdza się, że działalność prowadzona w Sego Sp. z o.o. przy ul. Oskara Kolberga 65 w Rybniku nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, a więc odstępuje się od sporządzenia raportu początkowego.”

Pismem z dnia 24 marca 2016r. nr sprawy: OS.PZ.7222.00022.2016; nr pisma OS-PZKW – 00140/16, wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz złożenia ewentualnych dodatkowych wyjaśnień

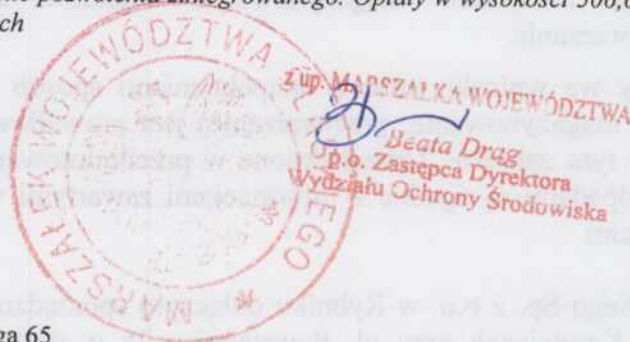
w przedmiotowej sprawie zgodnie z art. 10 Kodeksu postępowania administracyjnego. W ustalonym terminie wnioskodawca nie skorzystał z przysługującego mu prawa do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w sprawie. Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Niniejsza decyzja nie zwalnia wnioskodawcy z obowiązku uzyskania innych uzgodnień, decyzji, pozwoleń i zezwoleń wymaganych odrębnymi przepisami.

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 506,00 PLN dokonano na konto Urzędu Miasta w Katowicach



Otrzymują:

1. Se-go Sp. z o.o.
44-251 Rybnik, ul. Oskara Kolberga 65

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wydział organizacyjny i Kadr (OR)
Referat obsługi zarządu – rejestr decyzji i postanowień
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska,
ul. W. Stwosza 2, 40-036 Katowice
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
ul. Sienkiewicza 2, 44-100 Gliwice
4. OS.PZ.-a/a

Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia_zintegrowane@mos.gov.pl)
ul. Wawelska 52/54. 00-920 Warszawa
2. Wydział Organizacyjny i Kadr (OR)
Referat obsługi zarządu – rejestr decyzji i postanowień – SOD