

**DECYZJA Nr 583/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, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1 i art. 378 ust. 2a pkt 3, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn.zm.),

**po rozpatrzeniu**

wniosku z dnia 25 listopada 2015 r. (wpływ do tut. Urzędu dnia 25 listopada 2015 r.) o wydanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125, należącej do Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych EMPOL Sp. z o.o. 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133 (Regon: 492841416; NIP: 735-24-97-196)

**orzekam:**

Udzielam firmie: **Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych EMPOL Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125 (Regon: 492841416, NIP: 735-24-97-196).

**I. Rodzaj i parametry instalacji**

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

**a) prowadzący instalację IPPC:**

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych EMPOL Sp. z o.o.	Os. Rzeka 133	34-451	Tylmanowa	492841416	735-24-97-196

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

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja biologicznego przetwarzania frakcji organicznej z odpadów zmieszanych oraz selektywnie zbieranych odpadów biodegradowalnych	ul. Rybnicka 125	47-400	Racibórz	5.3.b	Rozp. § 3 pkt 1 ppkt 80 Poś art.378 ust.2a pkt.3	1	Nr 927/673

2	Instalacja obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania	ul. Rybnicka 125	47-400	Racibórz	5.3.b	Rozp. § 3 pkt 1 ppkt 80 Poś art.378 ust.2a pkt.3	1	Nr 927/673
---	---	------------------	--------	----------	-------	---	---	------------

**c) instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC objęte PZ:**

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 mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych	ul. Rybnicka 125	47-400	Racibórz			1	Nr 927/673

**2. Rodzaj prowadzonej działalności.**

Instalacja IPPC objęta pozwoleniem zintegrowanym eksploatowana jest przez Przedsiębiorstwo Odpadów Komunalnych EMPOL Sp. z o.o. z siedzibą w Tylmanowej, os. Rzeka 133.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125, wraz z budowlami, obiektami i urządzeniami towarzyszącymi niezbędnymi do prowadzenia działalności podstawowej i dodatkowej obejmującej kompleksowy system gospodarowania odpadami komunalnymi, w tym prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Eksploatacja instalacji Przedsiębiorstwa Odpadów Komunalnych EMPOL Sp. z o.o. w Tylmanowej pn.: mechaniczno – biologiczne przetwarzanie odpadów prowadzona będzie w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125. Instalacja objęta wnioskiem zajmuje teren na działce nr: 927/673 w Raciborzu o pow. około 1,7424 ha.

Pozwolenie obejmuje:

- Część mechaniczną
  - Instalacja obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (sortownia odpadów) o wydajności 47000Mg/rok.
- Część biologiczną
  - Instalacja biologicznego przetwarzania frakcji organicznej z odpadów zmieszanych oraz selektywnie zbieranych odpadów biodegradowalnych o wydajności 24000 Mg/rok.
- Instalację mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o wydajności 5600 Mg/rok, która jest powiązana technologicznie z instalacjami IPPC znajdującymi się na tym terenie.

**3. Charakterystyka techniczna:**

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

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

### 3.1.1. Część mechaniczna.

#### 3.1.1.1. Sortownia odpadów komunalnych.

Proces przetwarzania odpadów będzie prowadzony w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

Sortownia odpadów komunalnych zlokalizowana zostanie w hali stanowiącej obiekt budowlany. Hala składać się będzie z dwóch części: zasobnik na odpady zmieszane oraz właściwej linii segregacji odpadów. Poszczególne części hali będą oddzielone przegrodą budowlaną w celu zminimalizowania zapylenia w hali, do którego dochodzi w zasobni na odpady. Przewiduje się wykonanie hali stalowej, jednonawowej. Obudowa hali ocieplana, hala nieogrzewana. Dach dwuspadowy konstrukcji stalowej. Całkowita powierzchnia hali wyniesie ok. 2000 m<sup>2</sup>. W hali lub w budynku przylegającym bezpośrednio do hali umieszczona zostanie sterownia oraz sanitariaty. Do sortowni trafiać będą odpady zmieszane oraz selektywnie zebrane surowce wtórne. Obiekt został tak zaprojektowany, aby możliwe było wykorzystanie tych samych urządzeń zarówno do segregacji odpadów zmieszanych jak i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki.

W hali sortowni znajdować się będą następujące urządzenia technologiczne:

- sekcja przyjęć odpadów wyznaczona w hali mechanicznego przetwarzania wykonana jako platforma magazynowa z 2 podajnikami wznoszącymi, dla dwóch niezależnych linii technologicznych,
- kabina wstępnej segregacji wyposażona w 8 rynien zrzutowych na dwóch liniach technologicznych (umożliwia wydzielenie odpadów mogących zakłócić dalszy proces segregacji),
- sita bębnowe 2 szt,
- kabina sortownicza wyposażona w dwie niezależne linie sortownicze oraz boksy zsypane z rynnami zrzutowymi 24 szt.,
- automatyczny system odbioru frakcji podsitowej kierowanej do procesu biologicznego przetwarzania odpadów, odprowadzony na zewnątrz hali do silosu - buforu,
- automatyczna prasa belująca przeznaczona do prasowania surowców wtórnych wraz z perforatorem butelek PET i HDPE łącznie z systemem podawania,
- sorter optyczny REDWAVE, który sortuje precyzyjnie ze strumienia odpadów tworzywa sztuczne zgodnie z zadanymi funkcjami,
- magazyn frakcji palnych stanowiących komponent do produkcji paliwa alternatywnego,
- system sterowania,
- system wentylacji mechanicznej hali i kabin sortowniczych.

Urządzenia mobilne niezbędne do funkcjonowania sortowni:

- ładowarka chwytkowa do załadunku odpadów na podajniki wznoszące,
- ładowarka kołowa o pojemności łyżki 4m<sup>3</sup>,
- wózek widłowy,
- pojazd z urządzeniami hakowymi do transportu odpadów.

#### Technologia procesu:

Na teren Zakładu przywożone będą odpady komunalne. Po wstępnej ocenie odpadów, zważeniu i zewidencjonowaniu, odpady są kierowane do sekcji przyjęć odpadów wyznaczonej w hali mechanicznego przetwarzania.

Ciąg technologiczny rozpoczyna się od ręcznego sortowania. Odpady podawane są ładowarką na przenośniki wznoszące, przy których zlokalizowane jest stanowisko sortownicze, gdzie następuje wydzielenie odpadów wielkogabarytowych, niebezpiecznych oraz problemowych. Odpady wielkogabarytowe są kierowane na miejsce przetwarzania w wiacie, natomiast odpady niebezpieczne i problemowe są kierowane do wyznaczonego miejsca magazynowania tych odpadów.

Pozostałe odpady kierowane są taśmociągiem na obrotowe sita bębnowe o średnicy oczek 0-80 mm, gdzie nastąpi wydzielenie:

- frakcji podsitowej < 80 mm stanowiącej odpad, która kierowana jest do przetwarzania biologicznego,

- frakcji nadsitowej > 80 mm kierowanej taśmociągiem do kabiny sortowniczej (24 stanowiska). Za pomocą ręcznego sortowania oraz poddaniu separacji magnetycznej, zostaną wydzielone frakcje surowcowe. Tak wytworzone odpady są następnie umieszczane selektywnie, poprzez leje zrzutowe do znajdujących się pod kabiną sortowni boksów w kontenerach. Na separatorze magnetycznym zostaną wydzielone odpady metali nadające się do odzysku, w tym do recyklingu.

Frakcje surowcowe tworzyw sztucznych po kabine sortowniczej będą dodatkowo kierowane do segregacji szczegółowej na sorterze optycznym REDWAVE, który sortuje precyzyjnie ze strumienia odpadów tworzywa sztuczne zgodnie z zadanymi funkcjami.

Tak wysortowane surowce wtórne, które mogą zostać poddane procesowi prasowania kierowane będą na belownicę zlokalizowaną obok hali sortowni. Po ich sprasowaniu (zbelowaniu) odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu w wiacie lub na placu magazynowym. Odpady szkła umieszczane będą w specjalistycznych kontenerach, pozostałe odpady będą belowane lub umieszczane w big bagach lub kontenerach, a następnie przekazywane do dalszego recyklingu.

Pozostałe po całym procesie sortowania wytworzone odpady, stanowiące frakcje odpadów palnych, nienadające się do recyklingu materiałowego, a posiadające wysoką kaloryczność (powyżej 6000 kJ/kg) kierowane będą do produkcji paliwa alternatywnego. Natomiast odpady frakcji nadsitowej o niskiej kaloryczności poniżej 6000 kJ/kg, będą zagospodarowane zgodnie z obowiązującym prawem w tym zakresie, a po przetworzeniu przekazywane podmiotom uprawnionym do gospodarowania poprzez składowanie.

**Roczna moc przerobowa części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych wynosi 47000Mg.**

### 3.1.2. Część biologiczna.

Intensywna stabilizacja odpadów prowadzona będzie w zamkniętych bioreaktorach.

W skład instalacji wchodzi:

- 1) 5 bioreaktorów wraz z niezbędnym oprzyrządowaniem, zlokalizowanych obok hali sortowni, oraz silos – bufor do gromadzenia materiału zasypowego bioreaktorów,
- 2) pomieszczenie maszynowni, w którym umieszczone są urządzenia technologiczne,
- 3) sterownia z jednostką komputerową zarządzającą i sterującą procesem kompostowania i biofiltra,
- 4) plac dojrzewania – szczelny wyposażony w system odbioru odcieków,
- 5) plac magazynowania.

Urządzenia mobilne niezbędne do funkcjonowania kompostowni:

- 1) ładowarka kołowa o pojemności łyżki 4m<sup>3</sup> – sztuk 1,
- 2) sito bębnowe o oczkach 20 mm – sztuk 1,
- 3) spalinowa przegrzarka do kompostu z instalacją nawilżającą – sztuk 1,

4) pojazd z urządzeniem hakowym do transportu odpadów – sztuk 1.

#### Technologia procesu:

Proces biologicznego przetwarzania będzie prowadzony w 5-ciu komorach bioreaktorów, wypełnionych w około 80% objętości, który będzie przebiegał w następujący sposób:

1/ po odsianiu w procesie sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcja biodegradowalna o kodzie 19 12 12 o uziarnieniu od 0 do 80, zgromadzona w silosie – buforze do gromadzenia materiału zasypowego, przy użyciu ładowarki kołowej przednio – naczyniowej, załadowywana będzie do komór bioreaktorów;

2/ odpady będą umieszczane (pryzmowane) w komorach bioreaktora na specjalnie wykonanej posadzce, wyposażonej w kanały przykryte perforowanymi panelami wykonanymi ze stali, umożliwiającymi ich napowietrzanie;

3/ po napełnieniu bioreaktora prowadzone będzie intensywne biologiczne przetwarzanie w warunkach tlenowych trwające 14 dni. W tym czasie nastąpi częściowy rozkład masy organicznej i redukcja masy spowodowana rozkładem i odparowaniem wody (do 40% masy). Napowietrzanie wsadu ułożonego w bioreaktorze odbywać się będzie od dołu ku górze przyzmy, poprzez zastosowanie metody nadmuchu i odsysania powietrza z bioreaktora co powoduje, że w bioreaktorze powstaje podciśnienie. Działanie to eliminuje zagrożenie rozprzestrzeniania się nieprzyjemnych zapachów mogących powstawać w fazie intensywnego biologicznego przetwarzania oraz eliminuje konieczność zastosowania specjalnych uszczelek w rolkowych bramach zamykających bioreaktory.

Napowietrzanie prowadzone będzie w sposób interwałowy tzn. przerywany, polegający na prowadzeniu fazy intensywnego napowietrzania i fazy spokoju umożliwiającej podawanie wody dla odpowiedniego nawilżenia wsadu (w razie potrzeby). Zaprogramowanych jest kilka cykli umożliwiających fazę pracy i fazę spokoju. Cykle te, sterowane będą indywidualnie w sposób automatyczny zawsze uzależniony od stopnia rozkładu frakcji szybko rozkładalnej znajdującej się w fazie intensywnego rozkładu. Świeże powietrze potrzebne do napowietrzania wsadu pobierane będzie z otoczenia.

Każda komora bioreaktora wyposażona jest w specjalnie wykonaną posadzkę umożliwiającą nawiew powietrza przechodzącego przez stabilizowany materiał. Posadzkę tworzą perforowane elementy wykonane ze stali z odpowiednimi otworami umożliwiającymi przepływ powietrza i wody. Elementy te, układane są w specjalnie do tego celu wykonanych zagłębieniach, umożliwiających poziome wyprofilowanie posadzki. Powietrze podawane do bioreaktorów ma za zadanie zaopatrzyć w tlen znajdujące się w przyźmie odpadów bakterie (mezofilne i termofilne), jak również odprowadzić nadmiar ciepła powstającego w czasie stabilizacji (reakcje egzotermiczne). Prawidłowe napowietrzanie przyzmy w bioreaktorze gwarantuje prawidłowy przebieg procesu biosuszenia, tzn. nie dopuszcza do powstawania procesów gnilnych, a co za tym idzie eliminuje uciążliwości zapachowe z tym związane.

W czasie prowadzenia procesu intensywnego biologicznego przetwarzania ze stabilizowanej masy, w każdej komorze bioreaktora, odbierana będzie wilgoć. Dla optymalnego przebiegu procesu i maksymalnego rozkładu frakcji organicznej szybko rozkładalnej konieczne jest jego odpowiednie nawilżanie, co będzie prowadzone przy pomocy odpowiedniego systemu nawilżania. W tym celu, w zbiorniku na odcieki (wodę technologiczną) zainstalowana jest pompa zanurzeniowa podająca wodę do rurociągów nawilżających. Woda poddawana będzie wstępnemu, mechanicznemu oczyszczaniu (ewentualnie może być uzupełniana wodą czystą), a dodawana ilość sterowana będzie indywidualnie dla każdego bioreaktora. Sterowanie ilością podawanej wody technologicznej odbywa się przy pomocy zaworów magnetycznych, w oparciu o stopień rozkładu frakcji organicznej szybko rozkładalnej. Pochodzące z komór bioreaktora, powstające wody odciekowe, zbierane będą w zbiorniku na odcieki i w zależności od potrzeb i jej ilości zwracane będą do ciągu technologicznego bioreaktora, bądź ich nadmiar zrzucany będzie zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym.

Woda procesowa prowadzona będzie do poszczególnych reaktorów rurociągami rozprowadzającymi, na końcu których znajdują się zgrubne dysze rozpryskujące, przy pomocy których woda procesowa zostaje równomiernie rozprowadzona na całej powierzchni wsadu.

System procesu intensywnego biologicznego przetwarzania w bioreaktorze pozwoli na ujęcie całego powietrza poprocesowego i skierowanie go do biofiltra. Filtr biologiczny w przypadku bioreaktorów służy do dezodoryzacji powietrza procesowego, które doprowadzane jest do biofiltra rurami rozprowadzającymi, a następnie kanałami okrytymi perforowanymi panelami pozwalającymi na przedostawanie się powietrza do masy filtrującej. Pozwoli to na równomierne rozprowadzenie powietrza. Minimalna miąższość wsadu filtracyjnego wynosi 1,1 m, a jego struktura to: zrębki lub korzenie szarpane 20 %, kora 75% i torf 5%.

Dobrana przez producenta efektywna powierzchnia czynna filtra biologicznego umożliwi jego znikome obciążenie powierzchniowe. Biofiltr umieszczony jest na płycie reaktora i zabezpieczony przed warunkami atmosferycznymi blaszanym dachem.

Po zakończeniu intensywnego biologicznego przetwarzania odpady będą przenoszone ładowarką kołową i uformowane w pryzmy na wybetonowanym placu dojrzewania wyposażonym w system odbioru odcieków. W fazie stabilizacji następuje wychładzanie materiału, w związku z czym zachodzi potrzeba przerzucania pryzm celem przewietrzania. Okres ten trwa 4-6 tygodni i prowadzony jest w pryzmach. Po tym okresie materiał zostanie przebadany w akredytowanych laboratoriach w zakresie wymaganym obowiązującym prawem i bezpośrednio przekazany do składowania lub przekazany do składowania po dodatkowym przesianiu na sicie bębnowym o oczkach 20 mm celem rozdzielenia go na frakcje do 20 mm i 20 – 80 mm.

W sytuacjach spowodowanych wypełnieniem wszystkich komór odpadami, odpady kierowane do biologicznego przetwarzania magazynowane będą w silosie – buforze obok komposterów odpadów biodegradowalnych na szczelnym betonowym podłożu lub na placu magazynowym betonowym zewnętrznym. Miejsca te zabezpieczone będą przed dostępem osób nieupoważnionych.

**Roczna moc przerobowa części biologicznej i fizycznej (suszenie) instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych wynosi 24000 Mg.**

### 3.1.3. Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.

Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony będzie pod wiatą, która stanowić będzie obiekt jednokondygnacyjny o powierzchni ok. 150 m<sup>2</sup> i wys. ok. 6 m. Dach wiaty stanowić będzie konstrukcja stalowa przykryta blachą trapezową na płatwiach stalowych. W ramach wiaty wydzielony zostanie obszar do magazynowania odpadów wielkogabarytowych jak również punkt (stacja) ich demontażu.

W skład instalacji wchodzi:

- 1) ładowarka chwytakowa, rębak;
- 2) narzędzia i elektronarzędzia ślusarskie na stanowisku demontażu (znajdują się na wyposażeniu zakładu);
- 3) mobilny warsztat demontażu wyposażony w narzędzia ręczne i elektronarzędzia;
- 4) waga (znajduje się na wyposażeniu zakładu).

#### Technologia procesu:

Środki transportu przywożą odpady wielkogabarytowe z selektywnej zbiórki i sortowania, po zważeniu rozładowują je w wiacie demontażu odpadów wielkogabarytowych.

Proces przetwarzania będzie przebiegał w następujący sposób:

- wstępne sortowanie, które ma na celu oddzielenie kłopotliwych materiałów o dużych rozmiarach z pozostałych materiałów (np. masywne elementy metalowe, drewniane) oraz posegregowanie odpadów, na:
  - odpady drewniane
  - sprzęt AGD (lodówki, kuchenki, itp.)
  - złom elektroniczny
  - opony
  - inne odpady wielkogabarytowe
  - odpady niebezpieczne
  - balast
- demontaż odpadów i główne sortowanie, w trakcie którego nastąpi ręczno – mechaniczny demontaż i sortowanie, w wyniku czego odpady będą przygotowywane do odzysku lub ponownego wykorzystania (m.in. tworzywo sztuczne, metal, drewno). Proces będzie prowadzony przy użyciu sprzętu ręcznego (pił, młotów, przecinaków, itp.) oraz mechanicznego (ładowarka chwytakowa, piły spalinowe itp.), w celu uzyskania frakcji materiałów o określonej czystości przydatnej do recyklingu, odzysku lub ponownego wykorzystania.

Rozdrabnianie zdemontowanych odpadów drewnianych prowadzone będzie na zewnątrz wiaty w urządzeniu rozdrabniającym – rębaku.

Natomiast pozostałe odpady będą zbierane i przekazywane firmom specjalistycznym. Ewentualne odpady niebezpieczne zostaną skierowane do pojemników na odpady niebezpieczne. Opony będą składowane do czasu odbioru przez firmę zajmującą się ich utylizacją lub kierowane do produkcji odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

**Roczna moc przerobowa stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych wynosi 5600 Mg/rok.**

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

**4.1. Energia elektryczna** – zapotrzebowanie mocy dla Zakładu wynosi – 3000 MWh/a.

##### **4.1.1. Zużycie surowców**

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

- |                                   |                             |
|-----------------------------------|-----------------------------|
| - olej napędowy o zużyciu         | - 25,0 Mg/a,                |
| - oleje smarownicze i smary słabe | - 0,2 Mg/a,                 |
| - środki dezynfekcyjne            | - 0,3 Mg/a,                 |
| - sorbenty                        | - 1,5 Mg/a,                 |
| - woda                            | - 4200,0 m <sup>3</sup> /a. |

## 5. Gospodarka wodno-ściekowa.

### 5.1. Gospodarka wodna.

Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Empol Sp. z o.o. prowadzące instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Raciborzu zaopatrywane jest w wodę na podstawie umowy na zaopatrzenie w wodę. Ilość wykorzystywanej wody wynosi średnio 4200 m<sup>3</sup>/rok.

### 5.2. Gospodarka ściekowa.

W Przedsiębiorstwie Usług Komunalnych Empol Sp. z o.o. powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe,
- wody opadowe i roztopowe,
- ścieki przemysłowe.

#### Ścieki bytowe

Na terenie instalacji wytwarzane są ścieki bytowe, związane z czynnościami bytowymi pracowników zakładu.

Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej Zakładu Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o. w Raciborzu i dalej na oczyszczalnię ścieków w Raciborzu.

Całkowita ilość ścieków bytowych wynosi  $Q_{\text{śr. roczne}}$  ok. 1900 m<sup>3</sup>/rok

#### Wody opadowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu (tj. z dachów, boksów, wiaty, tuneli kompostowych, odwodnienia skarpy instalacji etc.) po oczyszczeniu w osadniku odprowadzane będą do zbiornika o poj. 440 m<sup>3</sup>. Nadmiar tych wód opadowych i roztopowych skierowany zostanie do istniejącej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów sp. z o.o. w Raciborzu kanalizacji deszczowej  $\Phi$  500 mm i dalej ze wszystkimi wodami opadowymi i roztopowymi oraz wodami drenażowymi z Zakładu do rowu nr 8.

Łączna ilość wód opadowych i roztopowych Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych Empol Sp. z o.o. wynosi  $Q_{\text{śr. roczne}}$  ok. 6118 m<sup>3</sup>/rok

**Ścieki przemysłowe** (pochodzące z placu dojrzewania kompostu, tuneli technologicznych stabilizacji tlenowej, biofiltra) poprzez system kanalizacji zakładowej skierowane są do zbiornika na odcieki, skąd razem ze ściekami bytowymi wprowadzane są do istniejącej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o. w Raciborzu kanalizacji sanitarnej, skąd wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy ścieków.

Zakład posiada aktualne pozwolenie wodnoprawne wydane przez Starostę Raciborskiego na wprowadzanie ścieków przemysłowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do kanalizacji należącej do Zakładu Zagospodarowania Odpadów Sp. z o.o. w Raciborzu.

Zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym:

Ilość ścieków przemysłowych wynosi  $Q_{\text{max. roczne}} = 8609$  m<sup>3</sup>/rok.

Skład ścieków przemysłowych: rtęć, kadm, chrom<sup>6+</sup>, chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, ołów, fenole lotne, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, azot amonowy, azot azotynowy. Dopuszczalne wartości wskaźników w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, reguluje pozwolenie wodnoprawne.



Pomiary ilości i jakości ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy, prowadzone będą zgodnie z posiadanym przez Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Empol Sp. z o.o. pozwoleniem wodnoprawnym.

## **6. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza.**

### **6.1. Źródła emisji substancji do powietrza.**

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

Głównym źródłem emisji niezorganizowanej z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów będzie biofiltr z płuczką wodną służący do oczyszczania powietrza ujętego z tuneli, w których prowadzony będzie proces technologiczny. Biofiltr wypełniony zostanie materiałem filtracyjnym, przez który przepuszczone zostanie powietrze ujęte z reaktorów zamkniętych. Skład materiału filtracyjnego dostosowany zostanie do parametrów ujmowanego powietrza procesowego. Wytrącenie cząstek pyłu następować będzie poprzez uderzenie przepływającego powietrza o zwilżoną stałą powierzchnię. Czas styku powietrza z tuneli kompostowych z wkładem biofiltra będzie wynosił 30s. Przyjęto wariantowe rozwiązania zastosowania biofiltrów: dwa biofiltry o wydajności łącznej ok. 20 000 m<sup>3</sup>/h lub jeden biofiltr poziomy o takiej samej wydajności.

## **7. Charakterystyka źródeł hałasu**

Klimat akustyczny otoczenia instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125 kształtować będzie praca wtórnych źródeł hałasu (maszyny, urządzenia i środki transportu pracujące w pomieszczeniach zamkniętych) oraz praca punktowych źródeł hałasu zlokalizowanych na zewnątrz pomieszczeń.

### ***PORA DZIENNA***

#### ***ZB Wtórne źródła hałasu (budynki)***

W czasie pracy rozpatrywanego obiektu, wtórnymi źródłami hałasu są:

ZB01 Sortownia - hala przyjęć odpadów,

ZB02 Sortownia - linia sortownicza.

#### ***ZB01 Sortownia - hala przyjęć odpadów.***

W hali przyjęć sortowni, źródłami hałasu w ciągu zmiany roboczej będą:

1. Samochody dostawcze przywożące odpady do hali przyjęć sortowni – 50 szt./8 godz. Czas efektywnej pracy wyniesie 4,17 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej „n” źródeł tego samego rodzaju pracujących jednocześnie  $L_{Wn} = 108,2$  dB. Ze względu na wielkość hali oraz przemieszczanie się samochodów w jej obrębie (średnio 10 m od ściany), równoważny poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian obiektu wyniesie  $L_{Weqn} = 89,1$  dB.
2. Ładowarka rozwożąca odpady w hali przyjęć sortowni - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 6 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej „n” źródeł tego samego rodzaju pracujących jednocześnie  $L_{Wn} = 109,7,0$  dB. Ze względu na wielkość hali oraz przemieszczanie się ładowarki w jej obrębie (średnio 10 m od ściany), równoważny poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian obiektu wyniesie  $L_{Weqn} = 90,7$  dB.

Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia w odległości 1 m od ścian wyniesie  $L_{Weqn} = 92,9$  dB.

### **ZB02 Sortownia (linia sortownicza).**

W hali linii sortowniczej, źródłami hałasu w ciągu zmiany roboczej będą:

1. Kabina wstępnej segregacji odpadów - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 80,4$  dB.
2. Sito bębnowe - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 85,4$  dB.
3. Przenośnik - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 75,4$  dB.
4. Separator magnetyczny - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 80,4$  dB.
5. Stacja załadunku kontenerów do odbioru frakcji  $0 \div 80(90)$ mm - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 85,4$  dB.
6. Przenośnik - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 75,4$  dB.
7. Separator metali żelaznych - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 80,4$  dB.
8. Przenośnik - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 75,4$  dB.
9. Stacja nadawcza surowców wtórnych z selektywnej zbiórki na linię sortowniczą - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 80,4$  dB.
10. Przenośnik - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 75,4$  dB.
11. Separator optopneumatyczny (NIR) do wydzielenia tworzyw sztucznych z frakcji  $80(90) \div 340$ mm - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy  $L_{Wn} = 95,4$  dB.
12. Separator optopneumatyczny (NIR) do wydzielenia papieru z frakcji  $80(90) \div 340$ mm - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy  $L_{Wn} = 90,4$  dB.
13. Wentylator separatora powietrznego - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy  $L_{Wn} = 82,4$  dB.
14. Wentylator filtra workowego - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy  $L_{Wn} = 82,4$  dB.
15. Filtr workowy separatora powietrznego - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy  $L_{Wn} = 70,4$  dB.
16. Przenośnik - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 75,4$  dB.
17. Kabiny sortownicze - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy  $L_{Wn} = 80,4$  dB.
18. Przenośnik - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 75,4$  dB.
19. Stacja prasokontenerów – odbiór preRDF - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy  $L_{Wn} = 80,4$  dB.
20. Stacja załadunku balastu - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 80,4$  dB.
21. Przenośnik zasypowy - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 75,4$  dB.
22. Prasa belująca - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 7 h/8 h. Przyjęty wyjściowy

poziom mocy akustycznej  $L_{Wn} = 90,4$  dB.

Ze względu na wielkość hali (38 m x 21 m), równoważny poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian obiektu wyniesie:

- dla ściany południowej – 78,9 dB,
- dla ściany wschodniej – 83,5 dB,
- dla ściany północnej – 84,9 dB,
- dla ściany zachodniej – 78,2 dB,
- dla dachu – 87,8 dB.

### **ZP Źródła punktowe**

Za punktowe źródła hałasu przyjęto pracę wentylatorów wyciągowych (na dachu hali sortowni – 10 szt., wentylatory tuneli kompostujących – 3 szt., wentylatory biofiltra – 2 szt.) oraz mobilny przesiewacz stabilizatu i rębak, dla których przyjęto poziom dźwięku na podstawie danych katalogowych:

- ZP01 Wentylator miejsca wyładunku odpadów. Czas efektywnej pracy wyniesie 8 h/8 h (na I i II zmianie). Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 75 dB. Źródło umieszczone 10 m npt.
- ZP02 Wentylator stanowiska kontroli odpadów (kabina wstępnej segregacji odpadów). Czas efektywnej pracy wyniesie 8 h/8 h (na I i II zmianie). Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 75 dB. Źródło umieszczone 10 m npt.
- ZP03 Wentylator przenośników linii sortowniczej – sito bębnowe. Czas efektywnej pracy wyniesie 8 h/8 h (na I i II zmianie). Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 75 dB. Źródło umieszczone 10 m npt.
- ZP04 Wentylator stacji załadunku kontenerów do odbioru frakcji  $0 \div 80(90)$ mm. Czas efektywnej pracy wyniesie 8 h/8 h (na I i II zmianie). Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 75 dB. Źródło umieszczone 10 m npt.
- ZP05 Wentylator nad separatorem i kontenerem średniej frakcji nadsitowej  $80(90) \div 340$  mm. Czas efektywnej pracy wyniesie 8 h/8 h (na I i II zmianie). Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 75 dB. Źródło umieszczone 10 m npt.
- ZP06 Wentylator nad magazynem frakcji  $> 340$  mm. Czas efektywnej pracy wyniesie 8 h/8 h (na I i II zmianie). Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 75 dB. Źródło umieszczone 10 m npt.
- ZP07 Wentylator nad linią segregacji pozytywnej i negatywnej (kabina sortownicza). Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 75 dB. Czas efektywnej pracy wyniesie 8 h/8 h (na I i II zmianie). Źródło umieszczone 10 m npt.
- ZP08 Wentylator nad miejscem załadowczym prasy belującej. Czas efektywnej pracy wyniesie 8 h/8 h (na I i II zmianie). Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 75 dB. Źródło umieszczone 10 m npt.
- ZP09 Wentylator nad przenośnikiem linii sortowniczej – stacja prasokontenerów – odbiór preRDF. Czas efektywnej pracy wyniesie 8 h/8 h (na I i II zmianie). Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 75 dB. Źródło umieszczone 10 m npt.
- ZP10 Wentylator nad stacją załadunku balastu. Czas efektywnej pracy wyniesie 8 h/8 h (na I i II zmianie). Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 75 dB. Źródło umieszczone 10 m npt.
- ZP11 Wentylator tuneli kompostujących (reaktorów stabilizacji tlenowej). Czas efektywnej pracy wyniesie 24 h/24 h. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 85 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.
- ZP12 Wentylator tuneli kompostujących (reaktorów stabilizacji tlenowej). Czas efektywnej pracy wyniesie 24 h/24 h. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 85 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.

- ZP13 Wentylator tuneli kompostujących (reaktorów stabilizacji tlenowej). Czas efektywnej pracy wyniesie 24 h/24 h. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 85 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.
- ZP14 Wentylator biofiltra. Czas efektywnej pracy wyniesie 24 h/24 h. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 80 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.
- ZP15 Wentylator biofiltra. Czas efektywnej pracy wyniesie 24 h/24 h. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 80 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.
- ZP16 Mobilny przesiewacz kompostu - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 2 h/8 h. Moc akustyczna źródła wynosi 84 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.
- ZP17 Rębak do drewna - 1 szt. Czas efektywnej pracy wyniesie 2 h/8 h. Moc akustyczna źródła wynosi 87 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.

Dodatkowo za punktowe źródła dźwięku przyjęto przyjazdy, wyjazdy i przejazdy sprzętu transportowego po terenie obiektu. W prowadzonych obliczeniach przyjęto następujące założenia:

1. Ilość poruszających się po terenie obiektu samochodów w ciągu zmiany roboczej tj. od 6<sup>00</sup> do 14<sup>00</sup> i od 14<sup>00</sup> do 22<sup>00</sup> wyniesie po 50 szt. W przeliczeniu godzinowym średnie obciążenie wyniesie 5 pojazdów na godzinę.
2. Przyjęto, że 100% stanowiły będą pojazdy ciężkie (samochody ciężarowe > 3,5 Mg). Wyjściowe poziomy mocy akustycznej wykorzystane do obliczeń zestawiono w tabeli poniżej:

<i>Operacja</i>	<i>Moc akustyczna [dB]</i>	<i>Czas operacji [s]</i>
Pojazdy ciężkie		
Start	105	5
Hamowanie	100	3
Jazda po terenie manewrowanie	100	zależy od długości drogi

3. Średnia prędkość wyniesie – 15 km/godz. = 4,17 m/s.
4. Długość odcinka do pokonania – 300 m.
5. Czas przejazdu odcinka – 72 s = 300 m / 4,17 m/s

Na podstawie przyjętych założeń obliczono poziom mocy akustycznej dla pojedynczego cząstkowego źródła jakim jest przejazd samochodu ciężarowego.

$$L_{wn} = 77,6 \text{ dB.}$$

## **PORA NOCNA**

### **ZB Wtórne źródła hałasu (budynki)**

W porze nocnej brak będzie wtórnych źródeł hałasu. Sortownia w porze nocnej nie będzie eksploatowana.

### **ZP Źródła punktowe**

Jedynymi punktowymi źródłami hałasu w porze nocnej będą:

- ZP11 Wentylator tuneli kompostujących (reaktorów stabilizacji tlenowej). Czas efektywnej pracy wyniesie 24 h/24 h. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 85 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.
- ZP12 Wentylator tuneli kompostujących (reaktorów stabilizacji tlenowej). Czas efektywnej pracy wyniesie 24 h/24 h. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 85 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.

- ZP13 Wentylator tuneli kompostujących (reaktorów stabilizacji tlenowej). Czas efektywnej pracy wyniesie 24 h/24 h. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 85 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.
- ZP14 Wentylator biofiltra. Czas efektywnej pracy wyniesie 24 h/24 h. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 80 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.
- ZP15 Wentylator biofiltra. Czas efektywnej pracy wyniesie 24 h/24 h. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi 80 dB. Źródło umieszczone 0,5 m npt.

W porze nocnej brak będzie ruchu samochodowego na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Raciborzu.

## **8. Czas pracy.**

System dwuzmianowy po 8 godzin każda zmiana.

## **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**

Dla zapewnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki w zakresie ochrony powietrza przewidziano m. innymi:

- stosowanie całkowicie obudowanych bioreaktorów,
- termiczne izolowanie sufitu hali degradacji biologicznej w procesach tlenowych,
- proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych odbywa się przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie (do osiągnięcia wartości AT4 - rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni - poniżej 20 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy) w zamkniętych bioreaktorach z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery,
- minimalizację emisji amoniaku oraz zoptymalizowanie wskaźnika C:N, skutkujące w efekcie redukcją związków azotu - prowadzone poprzez stałą kontrolę jakościową materiału wsadowego do procesu biologicznego przetwarzania odpadów,
- bieżący monitoring parametrów eksploatacyjnych instalacji kontrolowanych podczas przebiegu procesów przebiegających w bioreaktorach (w zależności od potrzeb parametry procesu są korygowane w sposób automatyczny lub manualny przez obsługę instalacji).

Zapobieganie i ograniczenie emisji substancji do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych polega na:

- wyładunku, segregacji mechanicznej i manualnej odpadów komunalnych prowadzonych wewnątrz hali sortowni,
- dowożeniu wszystkich zmieszanych odpadów komunalnych do instalacji segregacji danego dnia i poddaniu ich obróbce w ciągu 24 godzin,
- systematycznym wywozie z terenu instalacji wysortowanych odpadów przeznaczonych do składowania na składowisku,

- wysortowaniu odpadów przeznaczonych do kompostowania i przekazaniu ich do kompostowni,
- zastosowaniu szczelnych, hermetycznych pojemników, beczek i kontenerów przeznaczonych do magazynowania odpadów, co wyeliminuje przedostawanie się w niekontrolowany sposób gazów i pyłów do powietrza,
- odprowadzeniu powietrza z hali segregacji odpadów (sortowni) dwoma ciągami wentylacyjnymi do biofiltra z płuczką wodną.
- prowadzeniu działalności w taki sposób, by nie powodowała przekroczenia standardów jakości powietrza i wartości odniesienia emitowanych substancji w powietrzu,
- hermetyzacji pracy sortowni poprzez pracę przy zamkniętych bramach wjazdowych, a w przypadku ich otwarcia, przez zwiększenie mocy wentylatorów co spowoduje w hali podciśnienie i zapobiegnie wypływowi powietrza poza sortownię,
- przerzuceniu kompostu do innego reaktora w przypadku ewentualnego uszkodzenia dachu i niezwłoczne podjęcie działań naprawczych,
- prowadzeniu eksploatacji instalacji w sposób eliminujący uciążliwości zapachową,
- myciu kół samochodów ciężarowych i sprzętu opuszczających teren instalacji.

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

Dla omawianej instalacji podstawowymi środkami ochrony przed hałasem są:

- nadzór nad odpowiednim stanem technicznym źródeł hałasu oraz budynków (w kontekście zachowania odpowiedniej izolacyjności przegród budowlanych),
- przeprowadzanie okresowych pomiarów hałasu przenikającego do środowiska.

## **3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.**

Metody ochrony wód powierzchniowych:

- recykling wód procesowych lub błotnistych pozostałości w ramach procesu tlenowego w celu całkowitego uniknięcia emisji do wody,
- stosowanie do celów technologicznych oraz sanitarno-higienicznych wody dostarczanej do zakładu przez podmiot zewnętrzny (nie następuje pobór wód powierzchniowych),
- odprowadzanie ścieków przemysłowych, bytowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów (funkcjonowanie instalacji nie jest bezpośrednio związane z wprowadzaniem ścieków do środowiska),
- przestrzeganie zasad prowadzenia prawidłowej gospodarki ściekowej w instalacjach powodujących znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z dokumentem referencyjnym BAT WASTE TREATMENTS INDUSTRIES opracowanym przez Unię Europejską w sierpniu 2006 r.
- zminimalizowanie zanieczyszczenia wód opadowych i roztopowych poprzez utrzymanie czystości zakładu i zadaszenie miejsc magazynowania odpadów.

Metody ochrony wód podziemnych

- stosowanie izolacji zabezpieczających przed możliwością przedostania się substancji niebezpiecznych do gruntu i wód podziemnych,
- stosowanie do celów technologicznych oraz sanitarno-higienicznych wody dostarczanej do instalacji przez podmiot zewnętrzny (nie następuje pobór wód podziemnych), odprowadzanie ścieków przemysłowych, bytowych i wód opadowych i roztopowych do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego (funkcjonowanie

instalacji nie jest bezpośrednio związane z wprowadzaniem ścieków bytowych i przemysłowych i wód opadowych lub roztopowych do środowiska). Ścieki wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów.

#### 4. W zakresie gospodarki odpadami

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

- głęboka i skuteczna segregacja odpadów i selektywny sposób ich zbierania i magazynowania;
- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie instalacji;
- przekazywanie odpadów do przetwarzania uprawnionym podmiotom gospodarczym;
- 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 składowane w środowisku;
- zabezpieczenie techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gruntu i wód podziemnych poprzez uszczelnienie terenu nienasiąkliwą nawierzchnią w miejscach magazynowania surowców i odpadów;
- dostosowanie rodzajów odpadów i procesów separacji do typów procesów biologicznego przetwarzania i możliwej do zastosowania techniki ograniczania emisji;
- unikanie warunków beztlenowych podczas procesów tlenowej stabilizacji poprzez kontrolowanie przebiegu procesu i ilości wprowadzanego powietrza i dostosowanie napowietrzania do aktualnej intensywności biodegradacji;
- zapewnienie jednorodnego wsadu do procesu;
- zminimalizowanie ilości wytwarzanych gazów odlotowych, co najmniej do 2500 – 8000 m<sup>3</sup>/Ng odpadów;
- ograniczenie emisji z instalacji mechaniczno-biologicznej do < 500-6000 jz/m<sup>3</sup> dla odorów oraz 1 – 20 mg NH<sub>3</sub>/m<sup>3</sup>, przez zastosowanie technik procesowych
- spełnianie przez odpady wytwarzane w procesie degradacji biologicznej następujących wymagań:
  - straty prażenia stabilizatu – mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego – mniejsza niż 20 % suchej masy  
lub
  - ubytek masy organicznej w odpadach, mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego – większy niż 40%  
lub
  - wartość AT4 – mniejsza niż 10 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy.

Wytworzone i wysegregowane ze zmieszanych odpadów komunalnych odpady niebezpieczne w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania, będą selektywnie umieszczane w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie instalacji, w odpowiednich pojemnikach.

- Wszystkie opakowania służące do magazynowania odpadów niebezpiecznych, jednorazowego użycia, bądź wielokrotnego użycia, będą:
  - oznakowane,
  - szczelne i zabezpieczone przed wydostaniem się z nich niebezpiecznej zawartości lub dostaniem się do ich wnętrza innych substancji, które w kontakcie z ich zawartością mogą stworzyć stan zagrożenia,

- wykonane z materiałów nie wchodzących w reakcje chemiczne z ich zawartością i nieulegających uszkodzeniu w wyniku działania znajdującego się w nich odpadu,
- wytrzymałe i zabezpieczone przed uszkodzeniem z zewnątrz, odpowiednio do warunków ich stosowania.
- W magazynie przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych, znajduje się: chemoodporna posadzka, przeciwwybuchowa instalacja elektryczna.
- Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą selektywnie w kontenerach.
- Odpady inne niż niebezpieczne przed umieszczeniem w kontenerach, będą grupowane i w zależności od rodzaju odpadu umieszczane będą w odpowiednich opakowaniach (tj. beczki, kontenery, pojemniki).
- Wszystkie opakowania jednorazowego użycia, bądź wielokrotnego użycia, służące do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne, będą:
  - oznakowane,
  - szczelne i zabezpieczone przed wydostaniem się z nich zawartości lub dostaniem się do ich wnętrza innych substancji,
  - wykonane z materiałów nie wchodzących w reakcje chemiczne z ich zawartością i nieulegających uszkodzeniu w wyniku działania znajdującego się w nich odpadu,
  - wytrzymałe i zabezpieczone przed uszkodzeniem z zewnątrz odpowiednio do warunków ich stosowania.
- Nawierzchnia, na której będą ustawione kontenery na odpady inne niż niebezpieczne będzie szczelna, wykonana z materiałów dopuszczonych do stosowania w budownictwie.
- Do utwardzania nawierzchni nie będą zastosowane materiały pyłące.
- Miejsca magazynowania odpadów będą wyposażone w urządzenia lub środki służące do neutralizacji ewentualnych wycieków odpadów, spełniające wymagania wszystkich obowiązujących przepisów, norm w zakresie magazynowania odpadów.
- Urządzenia lub środki do neutralizacji ewentualnych wycieków będą dostosowane do ilości i rodzaju magazynowanych odpadów.
- W przypadku zmiany przeznaczenia opakowania wielokrotnego użycia, służącego do magazynowania odpadów, należy go dokładnie oczyścić z nieczystości.

Sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów będzie zapewniał:

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

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

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów i ograniczeniu ich ilości, w zakładzie prowadzone są i będą następujące działania:



- w celu wyeliminowania ewentualnych wycieków olejów hydraulicznych, silnikowych, przekładniowych i smarowych prowadzi się eksploatację wyłącznie sprawnych maszyn i urządzeń,
- firmy zewnętrzne prowadzące prace na terenie instalacji zobowiązane są (w ramach zawartych umów) do zagospodarowania powstających odpadów,
- prace związane z obsługą taboru samochodowego, takie jak wymiana oleju, płynu hamulcowego wykonywane są w zewnętrznych punktach serwisowych,
- systematyczne zastępowanie baterii i akumulatorów używanych do zasilania sprzętu elektronicznego - zasilaczami sieciowymi,
- ograniczenie stosowanych sorbentów i materiałów filtracyjnych, tkanin, szmat do wycierania, poprzez maksymalną hermetyzację procesów technologicznych,
- stosowanie lamp, świetlówek i innych urządzeń zawierających niebezpieczne elementy – charakteryzujących się wydłużoną żywotnością i czasookresem użytkowania.

W zakładzie podejmowane są działania mające na celu zminimalizowanie ilości powstających odpadów, mając jednocześnie na uwadze prowadzenie gospodarki odpadami w taki sposób, aby była ona uzasadniona względami racjonalnymi i ekonomicznymi.

Minimalizację odpadów prowadzi się głównie poprzez:

- a) zmiany technologii:
  - zamiany wyposażenia instalacji (modernizacja i hermetyzacja)
  - automatyzacja,
- b) stosowanie poprawnych praktyk eksploatacyjnych
  - przestrzeganie parametrów,
  - zapobieganie stratom,
  - poprawne zarządzanie,
  - segregacja odpadów,
  - harmonogramy przeglądów i konserwacji,
  - systematyczne szkolenia,
- c) zmiany postaw ludzkich.

Miejsca w których istnieje możliwość powstania zanieczyszczeń produktowych wyposażone są w środki neutralizacji zanieczyszczenia. W miejscach szczególnie narażonych na zanieczyszczenie zostały zlokalizowane stanowiska ratowniczo-gaśnicze oraz podręczny sprzęt gaśniczy. Prowadzone są systematyczne szkolenia z zakresu ochrony środowiska.

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

#### **1. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.**

**Warunki w zakresie gospodarki odpadami obejmują:**

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

**wraz z określeniem miejsc i sposobów magazynowania odpadów.**

#### **1.1. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania, zbierania i przetwarzania.**

Odpady przewidziane do wytwarzania, zbierania i przetwarzania będą magazynowane w niżej opisanych miejscach:

#### 1.1.1. Hala sortowni

Hala o konstrukcji stalowej, z dachem w pierwszej części dwuspadowym a w drugiej jednospadowym, wyposażona w bramy segmentowe oraz wejścia ewakuacyjne. Hala posiada instalację odgromową, instalację oświetlenia zewnętrznego i wewnętrznego, instalację siły do technologii segregacji odpadów, instalację wentylacji mechanicznej i grawitacyjnej. Posadzka w hali wykonana jest w technologii szczelnej posadzki przemysłowej o odwodnieniu liniowym włączonym do kanalizacji rozdzielczej instalacji.

W hali sortowni magazynowane będą:

- odpady kierowane do mechanicznego przetwarzania,
- odpady wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania (za wyjątkiem niebezpiecznych),
- odpady zbierane (za wyjątkiem niebezpiecznych).

#### 1.1.2. Plac obok sortowni

Plac o szczelnej nawierzchni betonowej, wyposażony w sieć kanalizacji rozdzielczej, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

Na placu magazynowane będą:

- odpady kierowane do mechanicznego przetwarzania,
- odpady wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania (za wyjątkiem niebezpiecznych),
- odpady zbierane (za wyjątkiem niebezpiecznych).

#### 1.1.3. Budynek instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów

Budynek o konstrukcji betonowej z dachem jednospadowym, wyposażony w bramy segmentowe oraz wyjścia ewakuacyjne. Wewnątrz budynku znajdują się:

- hala kompostowni,
- hala bioreaktorów.

Obiekt posiada instalację odgromową, instalację oświetlenia wewnętrznego i zewnętrznego, instalację siły, wentylację grawitacyjną i mechaniczną. Posadzka w obiekcie wykonana jest w technologii szczelnej posadzki przemysłowej. Posadzka posiada odwodnienie liniowe włączone do kanalizacji rozdzielczej instalacji.

Budynek zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

W budynku magazynowane będą:

- odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania.

#### 1.1.4. Plac dojrzewania kompostu obok obiektów biologicznego przetwarzania odpadów

Plac o szczelnej betonowej nawierzchni, wyposażonej w sieć kanalizacji rozdzielczej, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

Na placu magazynowane będą:

- odpady wytworzone w procesie biologicznego przetwarzania.

#### 1.1.5. Stacja demontażu odpadów wielkogabarytowych

Stacja demontażu zlokalizowana jest pod wiatą, która stanowi obiekt jednokondygnacyjny o pow. 150 m<sup>2</sup> i wysokości ok. 6 m. Dach posiada konstrukcję stalową pokrytą blachą trapezową o płatwiach stalowych. Na terenie wiaty wydzielony będzie obszar do magazynowania odpadów wielkogabarytowych (opisany w pkt. 1.6.) oraz punkt ich

demontażu. Obiekt posiada szczelną posadzkę betonową. W stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych magazynowane będą:

- odpady kierowane do przetwarzania w procesie demontażu.

#### 1.1.6. Plac obok stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych

Plac posiada szczelną nawierzchnię betonową wyposażoną w sieć kanalizacji rozdzielczej. Na placu magazynowane będą:

- odpady kierowane do przetwarzania w procesie demontażu.

#### 1.1.7. Magazyn odpadów niebezpiecznych

Magazyn znajduje się pod wiatą o szczelnej nawierzchni betonowej. Magazyn stanowi wydzielone, zamykane pomieszczenie wyposażone w odwodnienie liniowe, włączone do sieci kanalizacji rozdzielczej instalacji oraz instalację elektryczną. Obiekt zabezpieczony jest przed dostępem osób postronnych i zwierząt. Na terenie obiektu magazynowane będą:

- odpady niebezpieczne wytwarzane w procesach prowadzonych na instalacji,
- zbierane odpady niebezpieczne oraz wybrane odpady inne niż niebezpieczne i obojętne.

Na terenie Magazynu odpadów niebezpiecznych zlokalizowane jest Stanowisko olejów przepracowanych. Oleje odpadowe magazynowane będą zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej. Pojemniki z olejami odpadowymi magazynowane będą w miejscach utwardzonych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonymi w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów.

#### 1.1.8. Zadaszone boksy na surowce wtórne

Obiekt żelbetowy o powierzchni ok. 150 m<sup>2</sup> o szczelnej nawierzchni wykonanej z betonu z odwodnieniem liniowym włączonym do kanalizacji rozdzielczej instalacji.

W boksach magazynowane będą:

- surowce wtórne uzyskane w trakcie mechanicznego przetwarzania,
- odpady z selektywnej zbiórki dowożone do instalacji.

#### 1.1.9. Zadaszone boksy na pozostałe odpady

Obiekt żelbetowy o szczelnej betonowej nawierzchni z odwodnieniem liniowym włączonym do kanalizacji rozdzielczej instalacji.

W boksach magazynowane będą:

- odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania w tym m.in. szkło, metale żelazne i nieżelazne, odpady AGD-RTV.

## 1.2. **Wytwarzanie odpadów.**

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

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	5
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające	5

Odpady niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
		związków chlorowcoorganicznych	
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	5
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	20
10.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	20
11.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1 005
12.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	10
13.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	1

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	20 000
17.	15 01 04	Opakowania z metali	20 000
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	20 000
19.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	20 000
21.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000
22.	16 01 03	Zużyte opony	2 000
23.	ex16 01 03	Zużyte opony (z wyłączeniem opon z pojazdów samochodowych)	1 500
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	500
25.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1 000
26.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	200
27.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	4 000
28.	19 05 99	Inne niewymienione odpady „stabilizat”	16 000
29.	19 12 01	Papier i tektura	26 000
30.	19 12 02	Metale żelazne	22 000
31.	19 12 03	Metale nieżelazne	22 000
32.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25 500
33.	19 12 05	Szkło	22 000
34.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	21 000
35.	19 12 08	Tekstylia	20 500
36.	ex19 12 10	Fracje palne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego	26 500
37.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa	24 000

Odpady inne niż niebezpieczne			
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
38.	ex19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa	21 000
39.	ex19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - ze stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych	2 000
40.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31*	0,3

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

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Opis odpadu:</u> przepracowane oleje; <u>Źródła powstawania:</u> wymiana olejów w eksploatowanych urządzeniach instalacji i pojazdach niezbędnych do funkcjonowania instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	<u>Opis odpadu:</u> przepracowane oleje; <u>Źródła powstawania:</u> wymiana olejów w urządzeniach instalacji i pojazdach samochodowych niezbędnych do funkcjonowania instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Opis odpadu:</u> przepracowane oleje; <u>Źródła powstawania:</u> wymiana olejów w eksploatowanych pojazdach niezbędnych do funkcjonowania instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Opis odpadu:</u> Przepracowane oleje; <u>Źródła powstawania:</u> wymiana olejów w urządzeniach instalacji i eksploatowanych pojazdach mechanicznych niezbędnych do funkcjonowania instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe)	<u>Opis odpadu:</u> - szmaty i ścierki zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<u>Skład chemiczny:</u> substancje mineralne i organiczne oraz polimery;

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>(np. związkami ropopochodnymi) używane jako czyściwo,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ubrania ochronne i rękawice robocze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. związkami ropopochodnymi),</li> <li>- piasek lub inny sorbent zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi (np. związkami ropopochodnymi) używany do pochłaniania ewentualnych wycieków substancji niebezpiecznych w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz na powierzchniach trwale utwardzonych;</li> </ul> <p><u>Źródła powstawania:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prace serwisowe i konserwacyjne w pojazdach samochodowych niezbędnych do funkcjonowania instalacji,</li> <li>- wymiana ubrań i rękawic roboczych przez zatrudnioną załogę,</li> <li>- likwidacja wycieków substancji niebezpiecznych (np. związków ropopochodnych) w magazynie odpadów niebezpiecznych oraz na powierzchniach trwale utwardzonych wchodzących w skład instalacji;</li> </ul>	<u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p><u>Opis odpadu:</u> filtry olejowe;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> powstają podczas okresowej wymiany filtrów w urządzeniach i pojazdach samochodowych niezbędnych do funkcjonowania instalacji.</p>	<p><u>Skład chemiczny:</u> metale żelazne i nieżelazne, celuloza, włókna naturalne i węglowodory ropopochodne;</p> <p><u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.</p>
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – zużyte lampy fluorescencyjne	<p><u>Opis odpadu:</u> odpady w postaci monitorów komputerowych, wszelkich urządzeń zawierających kineskopy, zużytych świetlówek;</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> wymiana niesprawnych urządzeń i źródeł światła w pomieszczeniach instalacji i oświetleniu zewnętrznym instalacji oraz</p>	<p><u>Skład chemiczny:</u> metale żelazne, nieżelazne oraz polimery syntetyczne, poliestry, krzemionka, argon, luminofor;</p> <p><u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, mutagenne.</p>

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			sortowanie dowożonych na instalację zmieszanych odpadów komunalnych.	
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Opis odpadu:</u> zużyte i niesprawne akumulatory; <u>Źródła powstawania:</u> wymiana w pojazdach i urządzeniach niezbędnych do funkcjonowania instalacji oraz sortowanie dowożonych na instalację zmieszanych odpadów komunalnych.	<u>Skład chemiczny:</u> ołów, tlenek ołowiu, polipropylen, kwas siarkowy; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, żrące.
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	<u>Opis odpadu:</u> zużyte i niesprawne akumulatory; <u>Źródła powstawania:</u> wymiana w pojazdach i urządzeniach niezbędnych do funkcjonowania instalacji oraz sortowanie dowożonych na instalację zmieszanych odpadów komunalnych.	<u>Skład chemiczny:</u> kadm, nikiel, polipropylen, ług sodowy i ług potasowy; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, żrące.
10.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	<u>Opis odpadu:</u> zużyte baterie; <u>Źródła powstawania:</u> wymiana w urządzeniach niezbędnych do funkcjonowania instalacji oraz sortowanie dowożonych zmieszanych odpadów komunalnych.	<u>Skład chemiczny:</u> rtęć, cynk, sól, potas, lit, ług sodowy i potasowy; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, żrące.
11.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	<u>Opis odpadu:</u> odpady drewna zawierające substancje niebezpieczne; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie dowożonych zmieszanych odpadów komunalnych oraz z demontaż odpadów wielkogabarytowych.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina, substancje niebezpieczne; <u>Właściwości:</u> łatwopalne, ekotoksyczne.
12.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<u>Opis odpadu:</u> Zmieszane substancje i przedmioty zawierające związki niebezpieczne; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie dowożonych zmieszanych odpadów komunalnych.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne, metale nieżelazne, krzemionka, włókna naturalne i sztuczne zanieczyszczone substancjami chemicznymi; <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.
13.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	<u>Opis odpadu:</u> przeterminowane leki; <u>Źródła powstawania:</u> Sortowanie dowożonych zmieszanych	<u>Skład chemiczny:</u> Cytostatyki, celuloza, aluminium, polimery syntetyczne;

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			odpadów komunalnych.	Właściwości: W zależności od składu chemicznego leku wykazują właściwości łatwopalne bądź szkodliwe, drażniące, toksyczne.

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Opis odpadu:</u> gł. kartony, tektura falista, tektura lita; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne, palne.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Opis odpadu:</u> butelki PET i inne opakowania; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, palne.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Opis odpadu:</u> różnej wielkości elementy z drewna; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne, palne.
17.	15 01 04	Opakowania	<u>Opis odpadu:</u> puszki stalowe,	<u>Skład chemiczny:</u> metale



Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		z metali	alumirowe i inne opakowania metalowe (np. beczki); <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji.	żelazne i nieżelazne; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<u>Opis odpadu:</u> opakowania składające się z dwóch lub więcej materiałów; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> metale żelazne i nieżelazne, polimery, celuloza i lignina; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
19.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<u>Opis odpadu:</u> mieszanina różnych opakowań w postaci elementów wykonanych z różnych materiałów niemożliwych do rozdzielenia; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> metale żelazne i nieżelazne, polimery, celuloza i lignina; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<u>Opis odpadu:</u> słoiki, butelki i inne opakowania ze szkła; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, opakowania po	<u>Skład chemiczny:</u> krzemionka; <u>Właściwości:</u> obojętne.

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji.	
21.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	<u>Opis odpadu:</u> opakowania składające się z tekstyliów z włókien naturalnych lub sztucznych; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie na sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji.	<u>Skład chemiczny:</u> włókna naturalne lub sztuczne; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
22.	16 01 03	Zużyte opony	<u>Opis odpadu:</u> zużyte opony z różnych pojazdów; <u>Źródła powstawania:</u> wymiana zużytego ogumienia w różnych pojazdach i maszynach kołowych i samochodowych niezbędnych do funkcjonowania instalacji. Sortowanie na sortowni mechaniczno-ręcznej.	<u>Skład chemiczny:</u> metale żelazne i nieżelazne, polimery, włókna naturalne i sztuczne, węgiel; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, palne.
23.	ex16 01 03	Zużyte opony (z wyłączeniem opon z pojazdów samochodowych)	<u>Opis odpadu:</u> zużyte opony z tacek, rowerów, wózków, dziecięcych i innych; <u>Źródła powstawania:</u> demontaż odpadów wielkogabarytowych.	<u>Skład chemiczny:</u> metale żelazne i nieżelazne, polimery, włókna naturalne i sztuczne, węgiel; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, palne.
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Opis odpadu:</u> zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie z dowożonych, zmieszanych odpadów komunalnych.	<u>Skład chemiczny:</u> metale żelazne, nieżelazne oraz polimery i krzemionka; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
25.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Opis odpadu:</u> elementy z zużytych urządzeń, w tym toner drukarski; <u>Źródła powstawania:</u> wymiana materiałów eksploatacyjnych w urządzeniach związanych z funkcjonowaniem instalacji oraz z sortowania dowożonych zmieszanych odpadów komunalnych.	<u>Skład chemiczny:</u> metale żelazne i metale nieżelazne, węgiel, polimery; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
26.	16 06 05	Inne baterie	<u>Opis odpadu:</u> pozostałe zużyte	<u>Skład chemiczny:</u> metale

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		i akumulatory	baterie i akumulatory; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie na sortowni mechaniczno-ręcznej zmieszanych odpadów komunalnych.	żelazne i nieżelazne, elektrolity; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
27.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	<u>Opis odpadu:</u> frakcja podsitowa; <u>Źródła powstawania:</u> biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej wydzielonej w trakcie mechanicznej obróbki odpadów po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm.	<u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
28.	19 05 99	Inne niewymienione odpady „stabilizat”	<u>Opis odpadu:</u> odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów w tym frakcja nadsitowa po przesianiu na sicie 20 mm; <u>Źródła powstawania:</u> biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej wydzielonej w trakcie mechanicznej obróbki odpadów.	<u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
29.	19 12 01	Papier i tektura	<u>Opis odpadu:</u> papier lub tektura; <u>Źródła powstawania:</u> odpad pochodzący z sortowania odpadów i demontażu odpadów wielkogabarytowych.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne, palne.
30.	19 12 02	Metale żelazne	<u>Opis odpadu:</u> elementy z żelaza i stali; <u>Źródła powstawania:</u> odpad pochodzący z sortowania odpadów i demontażu odpadów wielkogabarytowych.	<u>Skład chemiczny:</u> żelazo, węgiel; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
31.	19 12 03	Metale nieżelazne	<u>Opis odpadu:</u> elementy miedziane z brązu, mosiądzu, aluminium, ołowiu, cynku, cyny; <u>Źródła powstawania:</u> odpad pochodzący z sortowania odpadów i demontażu odpadów wielkogabarytowych.	<u>Skład chemiczny:</u> aluminium, cyna, cynk miedź, ołów; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
32.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<u>Opis odpadu:</u> nie będące opakowaniami odpady z tworzyw sztucznych i gumy; <u>Źródła powstawania:</u> odpad pochodzący z sortowania odpadów i demontażu odpadów wielkogabarytowych.	<u>Skład chemiczny:</u> polimery syntetyczne; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, palne.
33.	19 12 05	Szkło	<u>Opis odpadu:</u> nie będące opakowaniami odpady ze szkła;	<u>Skład chemiczny:</u> krzemionka;

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			<u>Źródła powstawania:</u> odpad pochodzący z sortowania odpadów oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych.	<u>Właściwości:</u> obojętne.
34.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<u>Opis odpadu:</u> nie będące opakowaniami odpady z drewna; <u>Źródła powstawania:</u> odpad pochodzący z sortowania odpadów i demontażu odpadów wielkogabarytowych.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, hemiceluloza, lignina; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne, palne.
35.	19 12 08	Tekstylia	<u>Opis odpadu:</u> tkaniny z włókien naturalnych lub sztucznych; <u>Źródła powstawania:</u> odpad pochodzący z sortowania odpadów i demontażu odpadów wielkogabarytowych.	<u>Skład chemiczny:</u> włókna naturalne lub włókna sztuczne; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
36.	ex19 12 10	Fracje palne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego	<u>Opis odpadu:</u> zanieczyszczony (substancjami innymi niż niebezpieczne) odpad głównie z tworzyw sztucznych, papieru, tkaniny, drewna i gumy; <u>Źródła powstawania:</u> odpad pochodzący z sortowania odpadów i demontażu odpadów wielkogabarytowych, charakteryzujący się odpowiednią kalorycznością.	<u>Skład chemiczny:</u> celuloza, lignina i inne polimery; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, palne.
37.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa	<u>Opis odpadu:</u> frakcja podsitowa; <u>Źródła powstawania:</u> odpad pochodzący z mechanicznej obróbki odpadów.	<u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
38.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa	<u>Opis odpadu:</u> frakcja nadsitowa; <u>Źródła powstawania:</u> odpad pochodzący z mechanicznej obróbki odpadów.	<u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
39.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane	<u>Opis odpadu:</u> inne odpady; <u>Źródła powstawania:</u> odpad	<u>Skład chemiczny:</u> substancje organiczne i nieorganiczne;

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - ze stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych	pochodzący z demontażu odpadów wielkogabarytowych.	<u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
40.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31*	<u>Opis odpadu:</u> przeterminowane leki; <u>Źródła powstawania:</u> sortowanie dowożonych zmieszanych odpadów komunalnych.	Skład chemiczny: związki chemiczne wchodzące w skład leków, celuloza, aluminium, polimery syntetyczne; <u>Właściwości:</u> nie wywołuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

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

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

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>miejsce magazynowania:</u> Stanowisko olejów przepracowanych w Magazynie odpadów niebezpiecznych; <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnych beczkach 200 l (wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcie i zabezpieczonych przed stłuczeniem).	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

**Odpady niebezpieczne**

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	<p><u>miejsce magazynowania:</u> Stanowisko olejów przepracowanych w Magazynie odpadów niebezpiecznych;</p> <p><u>sposób magazynowania:</u> w szczelnych beczkach 200 l (wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcie i zabezpieczonych przed stłuczeniem).</p>	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p><u>miejsce magazynowania:</u> Stanowisko olejów przepracowanych w Magazynie odpadów niebezpiecznych;</p> <p><u>sposób magazynowania:</u> w szczelnych beczkach 200 l (wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcie i zabezpieczonych przed stłuczeniem).</p>	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p><u>miejsce magazynowania:</u> Stanowisko olejów przepracowanych w Magazynie odpadów niebezpiecznych;</p> <p><u>sposób magazynowania:</u> w szczelnych beczkach 200 l (wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcie i zabezpieczonych przed stłuczeniem).</p>	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	<p><u>miejsce magazynowania:</u> Stanowisko olejów przepracowanych w Magazynie odpadów niebezpiecznych;</p> <p><u>sposób magazynowania:</u> w foliowych workach umieszczonych w zamkniętym,</p>	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

Odpady niebezpieczne				
Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	szczelnym pojemniku.	
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów niebezpiecznych; <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnych, zamykanych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – zużyte lampy fluorescencyjne	<u>miejsce magazynowania</u> Magazyn odpadów niebezpiecznych; <u>sposób magazynowania:</u> w specjalistycznych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku) zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów niebezpiecznych; <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnych, zamykanych, kwasoodpornych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku) zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów niebezpiecznych; <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnych, zamykanych, kwasoodpornych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku) zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
10.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów niebezpiecznych; <u>sposób magazynowania:</u> w szczelnych, zamykanych, kwasoodpornych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku) zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
11.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów niebezpiecznych; <u>sposób magazynowania:</u> w sposób selektywny, w zamkniętych, szczelnych pojemnikach i kontenerach.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
12.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów niebezpiecznych; <u>sposób magazynowania:</u>	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie

Odpady niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		odpadów zawierające substancje niebezpieczne	w sposób selektywny, w zamkniętych, szczelnych pojemnikach, beczkach i kontenerach.	z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
13.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów niebezpiecznych; <u>sposób magazynowania:</u> w sposób selektywny, w zamkniętych, szczelnych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> odpady zbelowane, zabezpieczone przed czynnikami atmosferycznymi.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
17.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
19.	15 01 06	Zmieszane odpady	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala	Przekazywane



<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
<b>lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Miejsce i sposób magazynowania odpadów</b>	<b>Sposób dalszego gospodarowania odpadami</b>
		opakowaniowe	sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
20.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
21.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
22.	16 01 03	Zużyte opony	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
23.	ex16 01 03	Zużyte opony (z wyłączeniem opon z pojazdów samochodowych)	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
24.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> selektywnie w pojemnikach.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku) zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
25.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne iż wymienione w 16 02 15	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> w pojemnikach.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
26.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> selektywnie w szczelnych i zamykanych pojemnikach kwasoodpornych.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania (w zakresie odzysku) zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
27.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	<u>miejsce magazynowania:</u> Plac dojrzwania kompostu obok obiektów do biologicznego przetwarzania odpadów; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Odpady wywożone na składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne celem odzysku, względnie unieszkodliwienia.
28.	19 05 99	Inne niewymienione odpady „stabilizat”	<u>miejsce magazynowania:</u> Plac dojrzwania kompostu obok obiektów do biologicznego przetwarzania odpadów; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Odpady wywożone na składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne celem unieszkodliwienia.
29.	19 12 01	Papier i tektura	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> zbelowane odpady, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
30.	19 12 02	Metale żelazne	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
31.	19 12 03	Metale nieżelazne	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
32.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
33.	19 12 05	Szkło	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
34.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w uporządkowany sposób.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
35.	19 12 08	Tekstylia	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala	Przekazywane

Odpady inne niż niebezpieczne				
lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> zbelowane odpady, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych.	uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
36.	ex19 12 10	Fracja palne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w sposób uporządkowany.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.
37.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Hala kompostowni; <u>sposób magazynowania:</u> w kontenerach.	Odpad przetwarzane we własnej kompostowni w procesie D8.
38.	ex19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w sposób uporządkowany.	Odpad unieszkodliwiany jest na składowisku w procesie D5 lub przekazywany uprawnionym podmiotom posiadającym zezwolenia na przetwarzanie odpadów w procesach innych niż składowanie.
39.	ex19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - ze stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych	<u>miejsce magazynowania:</u> Hala sortowni lub Plac obok sortowni; <u>sposób magazynowania:</u> luzem, w sposób uporządkowany.	Odpad odzyskiwany jest w procesie R-12 we własnej sortowni.
40.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31*	<u>miejsce magazynowania:</u> Magazyn odpadów niebezpiecznych; <u>sposób magazynowania:</u> w sposób selektywny, w zamkniętych, szczelnych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do zbierania lub przetwarzania zgodnie z hierarchią sposobu postępowania z odpadami.

#### 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 procesami technologicznymi i gospodarką odpadami,
- 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 eksploatowanego sprzętu i urządzeń technicznych,
- 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. Sortowanie odpadów komunalnych i surowców wtórnych z selektywnej zbiórki

1.3.1.1.1. Do przetwarzania odpadów w procesie odzysku polegającego na sortowaniu odpadów komunalnych i surowców wtórnych z selektywnej zbiórki 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	20 000
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	20 000
5.	15 01 04	Opakowania z metali	20 000
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	20 000
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	20 000
9.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	20 000
10.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pochodzące z innych instalacji)	20 000
11.	20 01 01	Papier i tektura	20 000
12.	20 01 02	Szkło	20 000
13.	20 01 10	Odzież	20 000
14.	20 01 11	Tekstylia	20 000

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do przetwarzania	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg]
15.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 000
16.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	20 000
17.	20 01 40	Metale	20 000
18.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	47 000
19.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	47 000
20.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	47 000
21.	20 03 02	Odpady z targowisk	20 000
22.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	20 000
23.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	20 000

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy **47 000 Mg/rok**.

1.3.1.1.2. W wyniku przetwarzania odpadów w procesie odzysku polegającego na sortowaniu odpadów komunalnych i surowców wtórnych z selektywnej zbiórki będą powstawały 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	20 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	20 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	20 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	20 000
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	20 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000
9.	16 01 03	Zużyte opony	2 000
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	500
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1 000
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20
14.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	20
15.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	20
16.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	200
17.	19 12 01	Papier i tektura	25 000
18.	19 12 02	Metale żelazne	21 000
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	21 000
20.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	25 000
21.	19 12 05	Szkło	21 000
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	20 000
23.	19 12 08	Tekstylia	20 000
24.	ex19 12 10	Frakcje palne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego	23 000

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu powstającego w wyniku przetwarzania	Ilość odpadu powstającego w wyniku odzysku w ciągu roku [Mg]
25.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa	24 000
26.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa	21 000
27.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5
28.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	10
29.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	1
30.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31*	0,3

\* - odpady niebezpieczne

Łączna ilość odpadów wytworzonych w ciągu roku w związku z prowadzonym sortowaniem nie przekroczy **47 000 Mg**.

#### 1.3.1.2. Biologiczne przetwarzanie organicznej frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów komunalnych

1.3.1.2.1. Do biologicznego przetwarzania będą 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.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa	24 000

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy **24 000 Mg/rok**.

1.3.1.2.2. W wyniku biologicznego przetwarzania odpadów będą powstawały 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 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	4 000
2.	19 05 99	Inne wymienione odpady „stabilizat”	16 000

Łączna ilość odpadów wytworzonych w ciągu roku w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów nie przekroczy **20 000 Mg**.

### 1.3.1.3. Demontaż odpadów wielkogabarytowych

1.3.1.3.1. Do przetwarzania odpadów w procesie demontażu odpadów wielkogabarytowych będą 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.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500
2.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	1 600
3.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	2 500

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy **5 600 Mg/rok**.

3.1.3.2. W wyniku przetwarzania odpadów w procesie demontażu odpadów wielkogabarytowych będą powstawały 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.	ex16 01 03	Zużyte opony - z wyłączeniem opon z pojazdów samochodowych)	1 500
2.	19 12 01	Papier i tektura	1 000
3.	19 12 02	Metale żelazne	1 000
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500
6.	19 12 05	Szkło	1 000
7.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1 000
8.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000
9.	19 12 08	Tekstylia	500
10.	ex19 12 10	Frakcje palne przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego	3 500
11.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - pozostałości z demontażu odpadów wielkogabarytowych	2 000

\* - odpady niebezpieczne

Łączna ilość odpadów wytworzonych w ciągu roku w związku z prowadzonym demontażem odpadów wielkogabarytowych nie przekroczy **5 600 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 oraz Stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych zlokalizowanych w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125.

#### 1.3.2.1. Sortowanie odpadów komunalnych i surowców wtórnych z selektywnej zbiórki

Proces przetwarzania odpadów polegający na sortowaniu odpadów komunalnych i surowców wtórnych z selektywnej zbiórki będzie prowadzony w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, w sposób nie zagrażający środowisku (a w szczególności środowisku wodno-gruntowemu). Do sortowni trafić będą odpady zmieszane oraz selektywnie zebrane surowce wtórne. Obiekt został zaprojektowany tak, aby możliwe było wykorzystanie tych samych urządzeń zarówno do segregacji odpadów zmieszanych jak i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki.

Na teren Zakładu przywożone będą odpady komunalne. Po wstępnej ocenie odpadów, zważeniu i zewidencjonowaniu, odpady będą kierowane do sekcji przyjęć odpadów wyznaczonej w hali mechanicznego przetwarzania.

Ciąg technologiczny rozpoczyna się od ręcznego sortowania. Odpady podawane są ładowarką na przenośniki wznoszące, przy których zlokalizowane jest stanowisko sortownicze, gdzie następuje wydzielenie odpadów wielkogabarytowych, niebezpiecznych oraz problemowych.

Odpady wielkogabarytowe będą kierowane na miejsce przetwarzania w wiacie, natomiast odpady niebezpieczne i problemowe będą kierowane do wyznaczonego miejsca magazynowania tych odpadów.

Pozostałe odpady kierowane są taśmociągiem na obrotowe sita bębnowe o średnicy oczek 0-80 mm, gdzie nastąpi wydzielenie:

- frakcji podsitowej < 80 mm stanowiącej odpad, która kierowana będzie do przetwarzania biologicznego
- frakcji nadsitowej > 80 mm kierowanej taśmociągiem do kabiny sortowniczej (24 stanowiska). Za pomocą ręcznego sortowania oraz poddaniu separacji magnetycznej, zostaną wydzielone frakcje surowcowe. Tak wytworzone odpady będą następnie umieszczane selektywnie, poprzez leje zrzutowe do znajdujących się pod kabiną sortowni boksów w kontenerach. Na separatorze magnetycznym zostaną wydzielone odpady metali nadające się do odzysku, w tym do recyklingu.
- frakcje surowce tworzyw sztucznych po kabynie sortowniczej będą dodatkowo kierowane do segregacji szczegółowej na sorterze optycznym REDWAVE, który sortuje precyzyjnie ze strumienia odpadów tworzywa sztuczne.

Tak wysortowane surowce wtórne, które mogą zostać poddane procesowi prasowania kierowane będą na belownicę zlokalizowaną obok hali sortowni. Po ich sprasowaniu (zbelowaniu) odpady będą magazynowane w wyznaczonym miejscu w wiacie lub na placu magazynowym. Odpady szkła umieszczane będą w specjalistycznych kontenerach, pozostałe odpady będą belowane lub umieszczane w big-bagach lub kontenerach, a następnie przekazywane do dalszego recyklingu.

Pozostałe po całym procesie sortowania wytworzone odpady, stanowiące frakcje odpadów palnych, nienadające się do recyklingu materiałowego, a posiadające wysoką kaloryczność (powyżej 6 000 kJ/kg) przekazywane będą do produkcji paliwa alternatywnego. Natomiast odpady frakcji nadsitowej o niskiej kaloryczności poniżej 6 000 kJ/kg, będą po przetworzeniu przekazywane podmiotom uprawnionym do gospodarowania poprzez składowanie.

Prowadzony proces przetwarzania 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 **47 000 Mg**.

#### 1.3.2.2. Biologiczne przetwarzanie organicznej frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów komunalnych

Proces biologicznego przetwarzania odpadów będzie prowadzony w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w sposób nie zagrażający środowisku (a w szczególności środowisku gruntowo-wodnemu). Niniejszy proces będzie prowadzony w następujących etapach:

- 1) Intensywne dojrzewanie w komorach kompostowania (bioreaktorach),
- 2) Stabilizacja na placu dojrzewania.

Proces biologicznego przetwarzania będzie prowadzony w 5-ciu komorach bioreaktorów, wypełnionych w około 80% objętości, który będzie przebiegał w następujący sposób:

- 1/ po odsianiu w procesie sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcja biodegradowalna o kodzie 19 12 12 i uziarnieniu od 0 do 80, zgromadzona w silosie – buforze do gromadzenia materiału zasypowego, przy użyciu ładowarki kołowej przednio - naczyniowej załadowywana będzie do komór bioreaktorów;
- 2/ odpady będą umieszczane (pryzmowane) w komorach bioreaktora na specjalnie wykonanej posadzce, wyposażonej w kanały przykryte perforowanymi panelami wykonanymi ze stali, umożliwiającymi ich napowietrzanie.
- 3/ po napełnieniu bioreaktora prowadzona będzie intensywne biologiczne przetwarzanie w warunkach tlenowych trwające 14 dni. W tym czasie nastąpi częściowy rozkład masy organicznej i redukcja masy spowodowana rozkładem i odparowaniem wody (do 40% masy).

Napowietrzanie wsadu ułożonego w bioreaktorze odbywać się będzie od dołu ku górze przyzmy, poprzez zastosowanie metody nadmuchu i odsysania powietrza z bioreaktora, co powoduje, że w bioreaktorze powstaje podciśnienie. Działanie to spowoduje eliminację zagrożenie rozprzestrzeniania się nieprzyjemnych zapachów mogących powstawać w fazie intensywnego biologicznego przetwarzania.

Napowietrzanie prowadzone będzie w sposób interwałowy tzn. przerywany, polegający na prowadzeniu fazy intensywnego napowietrzania i fazy spokoju umożliwiającej podawanie wody dla odpowiedniego nawilżenia wsadu (w razie potrzeby). Zaprogramowanych jest kilka cykli umożliwiających fazę pracy i fazę spokoju. Cykle te, sterowane będą indywidualnie w sposób automatyczny zawsze uzależniony od stopnia rozkładu frakcji szybko rozkładalnej znajdującej się w fazie intensywnego rozkładu. Świeże powietrze, potrzebne do napowietrzania wsadu pobierane będzie z otoczenia.

Każda komora bioreaktora wyposażona jest w specjalnie wykonaną posadzkę umożliwiającą nawiew powietrza przechodzącego przez stabilizowany materiał. Posadzkę tworzą perforowane elementy wykonane ze stali z odpowiednimi otworami umożliwiającymi przepływ powietrza i wody. Elementy te, układane są w specjalnie do tego celu wykonanych zagłębieniach, umożliwiających poziome wyprofilowanie posadzki. Powietrze podawane do bioreaktorów ma za zadanie zaopatrzyć w tlen znajdujące się w przyźmie odpadów bakterie, jak również odprowadzić nadmiar ciepła powstającego w czasie stabilizacji. Prawidłowe napowietrzanie przyzm w bioreaktorze gwarantuje prawidłowy przebieg procesu biosuszenia,

tzn. nie dopuszcza do powstawania procesów gnilnych, a co za tym idzie eliminuje uciążliwości zapachowe z tym związane.

W czasie prowadzenia procesu intensywnego biologicznego przetwarzania ze stabilizowanej masy, w każdej komorze bioreaktora, odbierana będzie wilgoć. Dla optymalnego przebiegu procesu i maksymalnego rozkładu frakcji organicznej szybko rozkładalnej konieczne jest jego odpowiednie nawilżanie, co będzie prowadzone przy pomocy odpowiedniego systemu nawilżania. W tym celu, w zbiorniku na odcieki (wodę technologiczną) zainstalowana jest pompa zanurzeniowa podająca wodę do rurociągów nawilżających. Woda poddawana będzie wstępnemu, mechanicznemu oczyszczaniu (ewentualnie może być uzupełniana wodą czystą), a dodawana ilość sterowana będzie indywidualnie dla każdego bioreaktora. Sterowanie ilością podawanej wody technologicznej odbywa się przy pomocy zaworów magnetycznych, w oparciu o stopień rozkładu frakcji organicznej szybko rozkładalnej. Pochodzące z komór bioreaktora, powstające wody odciekowe zbierane będą w zbiorniku na odcieki i w zależności od potrzeb i jej ilości zwracane będą do ciągu technologicznego bioreaktora bądź ich nadmiar zrzucany będzie zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodno-prawnym. Woda procesowa prowadzona będzie do poszczególnych reaktorów rurociągami rozprowadzającymi, na końcu których znajdują się zgrubne dysze rozpryskujące, przy pomocy których woda procesowa zostaje równomiernie rozprowadzona na całej powierzchni wsadu.

System procesu intensywnego biologicznego przetwarzania w bioreaktorze pozwoli na ujęcie całego powietrza poprocesowego i skierowanie go do biofiltra. Filtr biologiczny w przypadku bioreaktorów służy do dezodoryzacji powietrza procesowego, które doprowadzane jest do biofiltra rurami rozprowadzającymi, a następnie kanałami okrytymi perforowanymi panelami pozwalającymi na przedostawanie się powietrza do masy filtrującej. Pozwoli to na równomierne rozprowadzenie powietrza. Minimalna miąższość wsadu filtracyjnego wynosi 1,1 m, a jego struktura to: zrębki lub korzenie szarpane 20 %, kora 75% i torf 5%.

Po zakończeniu intensywnego biologicznego przetwarzania odpady będą przenoszone ładowarką kołową i uformowane w pryzmy na wybetonowanym placu dojrzewania wyposażonym w system odbioru odcieków. W fazie stabilizacji następuje wychładzanie materiału, w związku z czym zachodzi potrzeba przerzucania pryzm celem przewietrzania. Okres ten trwa 4-6 tygodni i prowadzony jest w pryzmach. Po tym okresie materiał zostanie przebadany w akredytowanych laboratoriach w zakresie wymaganym obowiązującym prawem i bezpośrednio przekazany do składowania lub przekazany do składowania po dodatkowym przesianiu na sicie bębnowym o oczkach 20 mm celem rozdzielenia go na frakcje do 20 mm i 20 – 80 mm.

Prowadzony proces przetwarzania odpadów w części biologicznej zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do w/w ustawy o odpadach oznaczone są symbolem **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 będą unieszkodliwiane na składowisku odpadów w procesie D5,

Roczna moc przerobowa części biologicznej (wraz z suszeniem) instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych wynosi **24 000 Mg**.

### 1.3.2.3. Demontaż odpadów wielkogabarytowych

Proces demontażu odpadów wielkogabarytowych będzie prowadzony w Stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych.

Środki transportu przewozić będą ww. odpady wielkogabarytowe, które będą rozładowywane w Hali demontażu. Następnie przeprowadzana będzie wstępna segregacja odpadów mająca na celu wydzielenie ze strumienia odpadów dostarczonych do Stacji:

- odpadów przeznaczonych do demontażu,
- odpadów, które nie będą demontowane (odpady przeznaczone do zbierania).

Po wstępnej segregacji odpady przeznaczone do demontażu trafiać będą na Stanowisko demontażu, gdzie oddzielane będą poprzez demontaż ręczno-mechaniczny materiały nadające się do powtórnego wykorzystania, a głównie takie jak:

- drewno nadające się do kompostowania,
- tworzywa sztuczne,
- części metalowe,
- szkło.

Proces będzie prowadzony przy użyciu sprzętu ręcznego (pił, młotów, przecinaków, itp.) oraz mechanicznego (ładowarka chwytakowa, piły spalinowe itp.), w celu uzyskania frakcji materiałów o określonej czystości przydatnej do recyklingu, odzysku lub ponownego wykorzystania.

Następnie zdemontowanych materiałów będą rozdrabniane w urządzeniu rozdrabniającym (rębak) zlokalizowanym na zewnątrz wiaty.

Prowadzony proces przetwarzania 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 Stacji do demontażu odpadów wielkogabarytowych wynosi **5 600 Mg**.

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

Dopuszczone do przetwarzania odpady, wymienione w pkt. 1.3.1.1.1., 1.3.1.2.1. i 1.3.1.3.1. będą magazynowane na terenie Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125. Magazynowanie tych odpadów będzie prowadzone w sposób bezpieczny dla środowiska a w szczególności nie powodujący zanieczyszczenia gruntu oraz wód powierzchniowych i podziemnych. Wszystkie odpady magazynowane będą selektywnie w miejscach odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

#### 1.3.3.1. Sortowanie odpadów komunalnych i surowców wtórnych z selektywnej zbiórki

Odpady przeznaczone do przetwarzania w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (wymienione w pkt. 1.3.1.1.1.) będą magazynowane luzem w wyznaczonych miejscach Hali sortowni lub w zamykanych kontenerach na Placu obok sortowni.

### 1.3.3.2. Biologiczne przetwarzanie organicznej frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów komunalnych

Odpady przeznaczone do odzysku w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (wymienione w pkt. 1.3.1.2.1.) będą magazynowane w silosie - buforze obok komposterów odpadów biodegradowalnych na szczelnym betonowym podłożu lub w zamykanych kontenerach w wyznaczonym miejscu części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych lub luzem na terenie zamkniętej Hali przed bioreaktorami na szczelnym betonowym podłożu.

### 1.3.3.3. Demontaż odpadów wielkogabarytowych

Odpady przeznaczone do odzysku w Stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych (wymienione w pkt. 1.3.1.3.1.) będą magazynowane w kontenerach w wyznaczonym miejscu tej Stacji lub luzem na placu obok Stacji, a także w boksach przy Hali sortowni.

## 1.4. Zbieranie odpadów

### 1.4.1. RODZAJ ODPADÓW DOPUSZCZONYCH DO ZBIERANIA

#### 1.4.1.1. Odpady zbierane na terenie obiektów Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Do zbierania na terenie obiektów Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów określone w poniższej tabeli.

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do zbierania
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopaliny innych niż rudy metali
2.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07
3.	01 04 09	Odpadowe piaski i iły
4.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopaliny inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11
5.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07
6.	01 05 04	Płuczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej
7.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
8.	02 01 10	Odpady metalowe
9.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
10.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania
11.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
12.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze
13.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
14.	03 01 01	Odpady kory i korka
15.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
16.	03 03 01	Odpady z kory i drewna
17.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
18.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu
19.	04 01 02	Odpady z wapnienia
20.	04 01 04	Brzezka garbująca zawierająca chrom

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do zbierania
21.	04 01 05	Brzezka garbująca niezawierająca chromu
22.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)
23.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania
24.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)
25.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych
26.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych
27.	05 01 14	Odpady z kolumn chłodniczych
28.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
29.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14
30.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16
31.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
32.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13
33.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
34.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
35.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14
36.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)
37.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni
38.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych
39.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)
40.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)
41.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów
42.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07
43.	10 09 03	Żużle odlewnicze
44.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05
45.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07
46.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11
47.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13
48.	10 09 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 09 15
49.	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne
50.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze
51.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05
52.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07
53.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
54.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego
55.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09
56.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11
57.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15
58.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej
59.	10 12 06	Zużyte formy
60.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)
61.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do zbierania
62.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11
63.	10 13 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej
64.	10 13 10	Odpady z produkcji elementów cementowo-azbestowych inne niż wymienione w 10 13 09
65.	10 13 11	Odpady z cementowych materiałów kompozytowych inne niż wymienione w 10 13 09 i 10 13 10
66.	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy
67.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu
68.	10 13 81	Odpady z produkcji gipsu
69.	10 13 82	Wybrakowane wyroby
70.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
71.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
72.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
73.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
74.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
75.	12 01 13	Odpady spawalnicze
76.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16
77.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20*
78.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
79.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
80.	15 01 03	Opakowania z drewna
81.	15 01 04	Opakowania z metali
82.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
83.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
84.	15 01 07	Opakowania ze szkła
85.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
86.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
87.	16 01 03	Zużyte opony
88.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
89.	16 01 20	Szkło
90.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
91.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
92.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
93.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
94.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
95.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia
96.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
97.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
98.	16 11 02	WęglPOCHODNE okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01
99.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03
100.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05
101.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
102.	17 01 02	Gruz ceglany
103.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
104.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do zbierania
105.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
106.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
107.	17 02 01	Drewno
108.	17 02 02	Szkło
109.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
110.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01
111.	17 03 80	Odpadowa papa
112.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03
113.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05
114.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07
115.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
116.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01
117.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
118.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
119.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego
120.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)
121.	19 08 01	Skratki
122.	19 08 02	Zawartość piaskowników
123.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki
124.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny
125.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
126.	19 12 01	Papier i tektura
127.	19 12 02	Metale żelazne
128.	19 12 03	Metale nieżelazne
129.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
130.	19 12 05	Szkło
131.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
132.	19 12 08	Tekstylia
133.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)
134.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)
135.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
136.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01
137.	20 01 01	Papier i tektura
138.	20 01 02	Szkło
139.	20 01 10	Odzież
140.	20 01 11	Tekstylia
141.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
142.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
143.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
144.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
145.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
146.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
147.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
148.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 i 20 01 35
149.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu dopuszczonego do zbierania
150.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
151.	20 01 40	Metale
152.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny

\* - odpady niebezpieczne

#### 1.4.2. OZNACZENIE MIEJSCA ZBIERANIA ODPADÓW ORAZ WSKAZANIE MIEJSCA I SPOSOBU MAGAZYNOWANIA ODPADÓW.

Dopuszczone do zbierania odpady, wymienione w pkt. 1.4.1.1., będą magazynowane na terenie Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125. Odpady te będą magazynowane na terenie następujących obiektów, opisanych w pkt.1.1.:

- Hala sortowni,
- Plac obok sortowni,
- Magazyn odpadów niebezpiecznych.

Magazynowanie tych odpadów będzie prowadzone w sposób bezpieczny dla środowiska, a w szczególności nie powodujący zanieczyszczenia gruntu oraz wód powierzchniowych i podziemnych. Wszystkie odpady magazynowane będą selektywnie w miejscach odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

Do magazynowania odpadów niebezpiecznych stosowane będą szczelne, opisane pojemniki, pojemniki ASP i ASF, kontenery lub beczki, które wykonane będą z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w magazynowanych odpadach. Ponadto stosowane będą kontenery specjalne, bębny tekturowe na lampy fluorescencyjne oraz pojemniki przeznaczone do termicznego unieszkodliwiania.

Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone będzie w środki niezbędne do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów.

W zależności od stanu skupienia odpady będą magazynowane w następujący sposób:

- a) Odpady niebezpieczne oraz odpady inne niż niebezpieczne i obojętne w postaci stałej magazynowane będą na oznakowanych regałach, pojemnikach, paletach, bębnach tekturowych, pojemnikach typu ASP i ASF, beczkach w Magazynie odpadów niebezpiecznych w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji niebezpiecznych do środowiska;
- b) Odpady inne niż niebezpieczne i obojętne w postaci stałej magazynowane będą w oznakowanych kontenerach, workach, big-bag'ach, sprasowanych belach w Hali sortowni lub na Placu obok sortowni w sposób zabezpieczający przed działaniem czynników atmosferycznych;
- c) Odpady inne niż niebezpieczne i obojętne w postaci ciekłej i szlamów magazynowane będą w szczelnie zamykanych oznakowanych beczkach, pojemnikach typu ASF, tankopaletach na terenie Placu obok sortowni;
- d) Odpady inne niż niebezpieczne i obojętne w postaci stałej magazynowane będą luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonych i oznakowanych miejscach Hali sortowni lub luzem w sposób uporządkowany w wyznaczonych i oznakowanych miejscach Placu obok sortowni.



### 1.4.3. METODY ZBIERANIA ODPADÓW.

Zbieranie odpadów będzie miało miejsce tylko i wyłącznie w sytuacji, kiedy ilość odebranych odpadów będzie mniejsza od ilości transportowej oraz w przypadku ewentualnej awarii pojazdu do transportu odpadów, w wyniku której zaistnieje konieczność zmagazynowania odpadów na terenie obiektów wymienionych w pkt. 1.4.2.1.

Zbieranie odpadów wymienionych w pkt. 1.4.1.1. będzie obejmowało następujące czynności:

- przepakowywanie odpadów;
- wstępne sortowanie odpadów nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów, niepowodujące zmiany w klasyfikacji odpadów;
- cięcie odpadów (np. złomu);
- czasowe magazynowanie przyjętych odpadów;
- przekazanie odpadów uprawnionym odbiorcom.

### **2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.**

Nie ustala się warunków poboru wód, ponieważ na potrzeby instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych lub podziemnych. Woda na potrzeby instalacji kupowana jest od operatora zewnętrznego na podstawie zawartej umowy.

Nie ustala się warunków wprowadzania ścieków do środowiska, ponieważ:

- ścieki przemysłowe z instalacji nie są wprowadzane do środowiska, tylko do urządzeń kanalizacyjnych podmiotów zewnętrznych,
- ścieki bytowe powstające niezależnie od eksploatacji instalacji wprowadzane są do kanalizacji,
- wody opadowe powstające niezależnie od eksploatacji instalacji wprowadzane są do systemu odwadniania użytkownika zewnętrznego.

### **3. W zakresie ochrony powietrza.**

Nie określa się.

### **4. Emisja hałasu**

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

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska wynosi:

a) na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanych po stronie południowej instalacji

-  $L_{AeqD}$  – 55 dB

-  $L_{AeqN}$  – 45 dB

b) na terenach zabudowy mieszkaniowej zlokalizowanych po stronie zachodniej instalacji

-  $L_{AeqD}$  – 50 dB

-  $L_{AeqN}$  – 40 dB

### **5. Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.**

- 1) Magazynowanie odpadów selektywnie w szczelnych opisanych pojemnikach ASP i ASF.
- 2) Magazynowanie odpadów w kontenerach lub beczkach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji w nich zawartych.
- 3) Stosowanie kontenerów specjalnych, bębnow teksturowych na lampy fluorescencyjne.
- 4) Stosowanie pojemników na odpady przeznaczone do termicznego unieszkodliwiania.

- 5) Magazynowanie odpadów zawierających azbest wyłącznie szczelnie opakowanych w folię polietylenową o grubości nie mniejszej niż 0,2 mm.
- 6) Oznakowanie magazynowanych odpadów.
- 7) Magazynowanie odpadów na utwardzonej szczelnej nawierzchni betonowej oraz posiadającej wykładzinę ceramiczną.
- 8) Wyposażenie magazynu w środki do zbierania rozlewów płynnych odpadów oraz w sorbenty.
- 9) Wyposażenie magazynu w odwodnienie liniowe ujmujące rozlane płynne odpady i odprowadzenie ich do szczelnej studzienki bezodpływowej.

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

##### **1. Ewidencja składowanych i kierowanych do unieszkodliwiania odpadów**

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

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

Ze względu na brak emisji zorganizowanej nie określono obowiązków w zakresie monitoringu wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

##### **3. Monitoring hałasu.**

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki. Pomiary winny być wykonane w 2 punktach zlokalizowanych na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej tj. przy ul. Dębiczej 36 oraz ul. Rybnickiej 127.

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

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

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

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

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Przedkładania wyników pomiarów emisji Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów wyłącznie w wersji elektronicznej np. na płytach CD lub DVD.
2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

3. Ewidencjonowania danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.
6. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.
7. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
8. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
9. Prowadzenia prawidłowej eksploatacji i utrzymywania w należyтым stanie technicznym urządzeń i obiektów służących do gromadzenia, oczyszczania i odprowadzania ścieków przemysłowych.
10. Przestrzegania warunków określonych w umowach zawartych z poszczególnymi odbiorcami ścieków.
11. Prawidłowej eksploatacji i utrzymywania urządzeń i obiektów służących do gromadzenia ścieków powstających na terenie zakładu.
12. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.

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

W sytuacji długotrwałego przestoju instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów frakcja 0-80 mm pozyskana w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów zostanie przekierowana na inną instalację, której zabezpieczenie technologiczne umożliwi prawidłowe zagospodarowanie ww. odpadów zgodnie z zapisami zawartymi w Wojewódzkim Planie Gospodarki Odpadami. W przypadku wystąpienia awarii elementów składowych instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, decyzję o wyborze środków zaradczych podejmuje Kierownik jednostki.

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

Instalacja nie zalicza się ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii. Pomimo zastosowania nowoczesnych rozwiązań technicznych i technologicznych, które w dużym stopniu eliminują ewentualne zakłócenia w funkcjonowaniu urządzeń, zdarzają się sytuacje trudne do przewidzenia lub wręcz nieprzewidywalne, które mogą spowodować trwale lub nietrwale straty w środowisku naturalnym i stanowić zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi.

#### Potencjalne zagrożenie dla środowiska o charakterze awaryjnym.

Potencjalne zagrożenie dla środowiska o charakterze awaryjnym może wystąpić na skutek pożaru, rozlania produktów naftowych ze zbiorników eksploatowanych pojazdów lub

w sytuacjach awaryjnych (takiego zagrożenia nie będzie podczas normalnej eksploatacji instalacji) polegających na:

- 1) rozszczelnieniu systemu kanalizacji zbierającej ścieki, przede wszystkim poprocesowe,
- 2) rozszczelnieniu zbiornika zbierającego ścieki poprocesowe,
- 3) przepełnieniu zbiornika zbierającego ścieki poprocesowe - zbiornik zlokalizowany obok bioreaktorów.

Dla tego typu przypadków będzie opracowany plan awaryjny na wypadek nieprzewidzianej awarii.

W każdym z ww. przypadków będzie powiadomiony Zarząd Spółki oraz odpowiednie organy administracji.

Instalacja zostanie wyłączona i dokonana zostanie lokalizacja nieszczelności oraz przygotowany ciężki sprzęt do wykonania naprawy. Usunięcie awarii będzie wykonane przez pracowników Zakładu lub firmę zewnętrzną. Po usunięciu awarii teren zostanie uporządkowany i przywrócony do stanu poprzedniego.

W przypadku rozszczelnienia zbiornika na odcieki, instalacja w części biologicznego przetwarzania zostanie wyłączona z eksploatacji. Zostanie zintensyfikowane odpompowywanie zawartości zbiornika, do stanu „zerowego”. Po czym w trybie natychmiastowym zostanie on uszczelniony przez pracowników Zakładu lub firmę zewnętrzną. Po usunięciu awarii teren zostanie uporządkowany i przywrócony do stanu poprzedniego.

W przypadku przepełnienia zbiornika na odcieki zbiornik zawartość zbiornika zostanie odpompowana do wozu (wozów) asenizacyjnego i przewieziona bezpośrednio do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Raciborzu. Zbiornik zostanie zabezpieczony workami z piaskiem. Po usunięciu awarii teren zostanie przywrócony do stanu poprzedniego.

W przypadku instalacji MBP istnieje potencjalne zagrożenie pożarowe (np. samozapłon magazynowanych lub wytworzonych odpadów, paliwa alternatywnego). W tym aspekcie przeszkolona jest obsługa instalacji, szczególnie w zakresie postępowania w tego typu przypadkach. Na terenie Zakładu znajdują się stanowiska z podręcznym sprzętem gaśniczym i numerami telefonów alarmowych. Zakład jest okresowo kontrolowany przez straż pożarną odnośnie prawidłowego wyposażenia i postępowania p.poż. Posiada instrukcje bezpieczeństwa pożarowego.

#### Potencjalne zagrożenie dla środowiska - prace remontowe.

Zabezpieczenie prac remontowych przed ich niewłaściwym wykonywaniem, podjęcie działań mających na celu zapobieganie lub ograniczanie negatywnych oddziaływań przedsięwzięcia przed ewentualnym rozlewem oleju w trakcie wykonywanych prac oraz ochrona przed wpływem zanieczyszczeń ropopochodnych z powierzchni utwardzonych z pominięciem urządzeń sieci kanalizacyjnej, realizowane będą poprzez:

- w pierwszej kolejności wykonywanie wszelkich prac przy wykorzystaniu nowoczesnych maszyn oraz urządzeń budowlanych znacznie eliminujących możliwość wystąpienia jakichkolwiek awarii;
- wykonywanie prac przez pracowników posiadających odpowiednie przeszkolenia w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy jak również postępowania w przypadku wystąpienia awarii i odpowiedniego zabezpieczenia maszyn i urządzeń oraz miejsca zdarzenia;
- etapowe dokonywanie odbiorów przeprowadzanych prac ze szczególnym uwzględnieniem sposobów wykonania zabezpieczeń miejsc narażonych na ewentualne zanieczyszczenia;

- wyposażenie miejsc narażonych na ewentualne zanieczyszczenia rozlewami oleju oraz spływami substancji ropopochodnych w sorbenty lub inne preparaty chemiczne zapewniające ograniczenie ich rozprzestrzeniania, oraz umożliwiające ich przechwycenie i neutralizację (maty pochłaniające ropę i olej, granulaty adsorbencyjne, zapory przeciwolejowe, sorbenty uniwersalne, dyspergenty);
- w przypadku wystąpienia zanieczyszczenia gruntu podjęcie działań mających na celu po pierwsze lokalizację źródła zanieczyszczenia, następnie usunięcie przyczyny i ograniczenie jego rozprzestrzeniania, potem przeprowadzenie neutralizacji oraz przystąpienie do usunięcia skutków zanieczyszczenia;
- poinformowanie odpowiednich służb o zaistniałym zdarzeniu (w przypadku zdarzenia mającego cechy powabnej awarii przemysłowej).

### **VIII. Oddziaływanie transgraniczne.**

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

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

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji biostabilizacji/kompostowania i instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów obiekty wchodzące w skład ww. sekcji zostaną zaadaptowane dla innych celów (np. na cele magazynowe). W przypadku braku możliwości ich adaptacji i alternatywnego wykorzystania ww. obiekty zostaną rozebrane z zachowaniem przepisów prawa budowlanego i ochrony środowiska, w celu przywrócenia terenu do stanu zbliżonego do pierwotnego środowiska. W wyniku likwidacji powstaną odpady typowe dla fazy budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. Odpady powstające na etapie likwidacji będą odpowiednio zagospodarowane zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki odpadami. Elementy konstrukcyjne, pozyskane w wyniku rozbiórki przekazane zostaną na złom, albo sprzedane. Urządzenia technologiczne i instalacje będą mogły być sprzedane.

### **X. Termin obowiązywania pozwolenia.**

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

### **Uzasadnienie**

Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o. w Tylmanowej wystąpiło z wnioskiem z dnia 25 listopada 2015 r. (wpływ do tut. Urzędu dnia 25 listopada 2015 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125. 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.). Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016r. poz. 71) planowana instalacja jest przedsięwzięciem należącym do przedsięwzięć

mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym w sprawie jest starosta. Niemniej jednak przedmiotowa instalacja została określona w „Planie gospodarki odpadami dla województwa śląskiego 2014”, przyjętego uchwałą nr IV 25/1/2012 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 24 sierpnia 2012r., jako planowana regionalna instalacja w Regionie III.

W związku z powyższym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.) oraz zgodnie z postanowieniem Naczelnego Sądu Administracyjnego z dnia 10 listopada 2015r. Sygn. akt II OW 117/15, organem rzeczowo właściwym do wydania niniejszej decyzji - jest marszałek województwa.

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Raciborza Nr 109/2014 z dnia 27 maja 2014r., zmienioną decyzją Prezydenta Miasta Raciborza Nr 290/2014 z dnia 15 grudnia 2014r.

Do wniosku załączona została dokumentacja pt.: „Ocena ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi zagrożenie, które mogą znajdować się na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125”, sporządzona przez Przedsiębiorstwo Ekologiczne EKO-INŻYNIERIA Sp. z o.o. – Zabrze, listopad 2015r. Z dokumentu tego wynika, że nie istnieje ryzyko wystąpienia rzeczywistego zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125, a więc nie zachodzi potrzeba wykonania raportu początkowego.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 6692,60 złotych. Kopie opłaty rejestracyjnej wraz z wnioskiem przekazano do Ministerstwa Środowiska mailem z dnia 4 grudnia 2015r.

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

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 8 stycznia 2016r. 2015 r., wezwanie z dnia 9 lutego 2016r.).

W toku prowadzonego postępowania Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o. złożyło wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismami z dnia 19 stycznia 2016r., 1 marca 2016r., 8 marca 2016r., 15 marca 2016r., 17 marca 2016r. oraz 21 marca 2016r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 1 grudnia 2015 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o. w Tylmanowej w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie dnia 7 grudnia 2015r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Racibórz oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o. w Tylmanowej wystąpiło z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla:

- instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania o wydajności 47000 Mg/rok,
- instalacji biologicznego przetwarzania frakcji organicznej z odpadów zmieszanych oraz selektywnie zbieranych odpadów biodegradowalnych o wydajności 24000 Mg/rok,

- instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o wydajności 5600 Mg/rok.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w części II decyzji pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko oraz na osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2013 r., poz.1232 z późn. zm.), w pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125, nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany.

Ze względu na brak warunków wprowadzania emisji gazowo-pyłowej do powietrza w sposób zorganizowany nie określono monitoringu dla ww. instalacji.

PUK EMPOL Sp. z o.o. Tylmanowa zlikwidowało wszystkie emitery znajdujące się na budynku sortowni instalacji. Powietrze z hali sortowni odprowadzane jest dwoma ciągami wentylacyjnymi do biofiltrów.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, przy uwzględnieniu maksymalnych wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz maksymalnego czasu pracy biofiltrów wykazały, że wartości standardów jakości powietrza, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie 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) nie zostaną przekroczone.

Zgodnie z zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego zatwierdzonego uchwałą Rady Miasta Racibórz z dnia 26.01.2005r. Nr XXVIII/409/2005 oraz uchwałą Rady Miasta Racibórz z dnia 24.08.2005r. Nr XXVIII/508/2005 najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej położone są po stronie zachodniej i południowej instalacji i pełnią funkcję zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Ponadto po stronie zachodniej instalacji, na terenie nie objętym planem zagospodarowania przestrzennego znajduje się podlegający ochronie akustycznej, pojedynczy budynek zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Biorąc pod uwagę zagospodarowanie terenu sąsiadującego z instalacją, wynikające ustaleń planów zagospodarowania przestrzennego, a także faktyczne zagospodarowanie tego terenu 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 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 terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej tj. przy ul. Dębiczej 36 oraz ul. Rybnickiej 127.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków prowadzenia monitoringu poboru wód, gdyż nie następuje pobór wód powierzchniowych i podziemnych.

W punkcie 5.1 części I decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3c ustawy Prawo ochrony środowiska, określono ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji.

Zaopatrzenie w wodę realizowane jest z sieci zewnętrznej na podstawie zawartej obustronnej umowy, wielkość poboru wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierzy.

Gospodarka ściekowa zakładu została opisana w punkcie 5.2 w części I decyzji, w którym podano prognozowaną ilość, stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, 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, lecz do urządzeń kanalizacyjnych operatorów zewnętrznych, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono obowiązków prowadzenia monitoringu tych ścieków (obowiązki te reguluje umowa z odbiorcą ścieków i odrębne pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu).

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;
- 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.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a sposób gospodarowania odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Pozwolenie obowiązuje bezterminowo, niemniej zgodnie z art. 216 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

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

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.



## Pouczenie

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

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

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



