



PK-II.7222.31.2022

Kielce, 28 maja 2024

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r., poz. 572) w związku z art. 214 ust. 5 oraz z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54),

po rozpatrzeniu

wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Promniku ul. Św. Tekli 62, Promnik, 26-067 Strawczyn, REGON 292433971, NIP 9591493417, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych oraz odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanych w Promniku, gm. Strawczyn,

orzekam

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7222.9.2016 z dnia 9 grudnia 2016 r. ze zm., udzielającą Przedsiębiorstwu Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Promniku ul. Św. Tekli 62, Promnik, 26-067 Strawczyn, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych oraz odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanych w Promniku, gm. Strawczyn, w następujący sposób:

1. W punkcie II.2. Podstawowe obiekty, instalacje technologiczne, urządzenia i maszyny podpunkt 2) Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów otrzymuje brzmienie:

„2) Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

W instalacji prowadzony jest proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych oraz w ramach wolnych mocy przerobowych przetwarzane są odpady selektywnie zebrane o charakterze surowcowym. Linia mechaniczna oraz linia biologiczna przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych pracują w jednym ciągu technologicznym.

Procesy zagospodarowania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone są zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Instalacja biologicznego przetwarzania frakcji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (obejmująca proces fermentacji i kompostowania) pracuje w jednym cyklu przetwarzania odpadów tj. przez 365/366 dni w roku. Proces prowadzony jest zgodnie z obowiązującymi przepisami. Zachowane są wymogi techniczne, technologiczne oraz czasowe prowadzenia procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów.

a) segregacja ręczna

Realizowana w kabinach sortowniczych przeznaczonych do wysegregowania odpadów stanowiących balast i problemowych a także doczyszczania odpadów surowcowych.

b) segregacja mechaniczno-automatyczna

Mechaniczny rozdział zmieszanych odpadów komunalnych na frakcje wielkościowe różniące się składem. Centralnym urządzeniem węzła rozdziału wielkościowego odpadów jest stacja nadawcza z rozrywarką worków oraz zespół sit rozdzielających odpady na frakcje granulometryczne. Odpady poddawane są automatycznemu sortowaniu optycznemu i balistycznemu na liniach skonfigurowanych odpowiednio dla sortowanej frakcji granulometrycznej.

Pierwsze sito **DS1** dzieli odpady na 2 frakcje:

- frakcję nadsitową > 340 mm,
- frakcję podsitową < 340 mm (0- 340 mm).

Obie frakcje są poddawane separacji w celu wyseparowania surowców recyklingowych łącznie z separacją metali żelaznych i nieżelaznych. Istnieje możliwość skierowania frakcji > 340 mm do rozdrobnienia w celu przygotowania paliwa alternatywnego.

Kolejne sito **DS2** rozsortowuje odpady z frakcji podsitowej sita DS1 (< 340 mm) na 2 frakcje:

- frakcję nadsitową > 150 mm (150 - 340 mm),
- frakcję podsitową < 150 mm (0 - 150 mm),

Frakcja > 150 mm jest poddana separacji w celu wysegregowania surowców recyklingowych łącznie z separacją metali żelaznych i nieżelaznych.

Kolejne sito **DS3** rozsortowuje odpady z frakcji podsitowej sita DS2 na 2 frakcje:

- frakcję nadsitową > 60 mm (60 - 150 mm)
- frakcję podsitową < 60 mm (0 - 60 mm)

Frakcja > 60 mm (60 - 150 mm) jest poddawana doczyszczaniu w celu wyseparowania surowców recyklingowych łącznie z separacją metali nieżelaznych. Pozostałość po separacji surowców recyklingowych - frakcja 60 - 150 mm stanowi wsad do fermentacji.

Frakcja podsitowa z sita DS3 - < 60 mm (0 - 60 mm) jest kierowana na sito wibracyjne o otworach 18 mm i dzieli na 2 frakcje:

- frakcję nadsitową > 18 mm (18 - 60 mm)
- frakcję podsitową < 18 mm (0 - 18 mm)

Fracja nadsitowa - 18-60 mm jest poddawana doczyszczaniu na separatorach bębnowych i kierowana do fermentacji.

Fracja 0-18 mm - frakcja o charakterze odpadu mineralnego

Po przejściu przez wszystkie etapy przesiewania odpady rozsortowane są na:

- frakcję nadsitową o granulacji > 60 mm,
- frakcję podsitową o granulacji 0-150 mm składającą się z:
 - frakcji 0-18 mm – odpad o charakterze mineralnym,
 - frakcji 18-60 mm – wsad do fermentacji
 - frakcji 60-150 mm – wsad do kompostowania

Produktami tego procesu są:

- surowce przeznaczone do recyklingu
- frakcja bazowa do produkcji paliwa alternatywnego
- frakcje przeznaczone do przetwarzania biologicznego
- frakcja o charakterze odpadu mineralnego

W ramach wolnych mocy przerobowych instalacja wykorzystywana jest do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów o charakterze surowcowym.

c) sucha fermentacja metanowa

Odbywa się na 2 niezależnych liniach z procesami prowadzonymi odrębnie dla każdej z nich, uzależnionymi od rodzaju wsadu i pożądanym parametrów produktów.

Głównym źródłem wsadu na linii fermentacji są:

- linia 1 (FERM1) - selektywnie zbierane bioodpady (proces R3)
- linia 2 (FERM2) - SUB ze zmieszanych odpadów komunalnych (proces R3 – recykling z produkcją biogazu),

Procesy realizowane w ramach LINII NR 1 do przetwarzania selektywnie zbieranych bioodpadów:

- przyjęcie/ buforowanie odpadów,
- podczyszczanie (ręczne i mechaniczne)/preselekcja (np. separator metali, separator frakcji lekkiej)/rozdrabnianie odpadów i (ręczne i/lub mechaniczne) kierowanie (zarówno dla do procesu fermentacji, jak i kompostowania),
- przygotowanie wsadu do fermentacji - dostosowanie parametrów fizykochemicznych do procesu fermentacji metanowej (ponowne doczyszczanie np. separator metali, sito 18 mm do frakcji mineralnej, hydroseparacja, poprawa zdolności redukcyjnych H₂S, dostosowanie wilgotności wsadu do komory),
- sucha fermentacja metanowa w komorze nr 7.10,

- odwadnianie osadów pofermentacyjnych i przygotowanie pofermentatu do procesu kompostowania,
- recyrkulacja odcieków poprocesowych, ewentualnie podczyszczanie w zakładowej oczyszczalni i ponowne wykorzystanie w procesach.

Funkcjonowanie LINII NR 2 do przetwarzania frakcji podsitowej (SUB) ze zmieszanych odpadów komunalnych wiąże się z następującymi procesami/instalacjami/obiektami:

- punkt przyjęcia/tymczasowego buforowania SUB wydzielonego pozytywnie na linii sortowniczej
- przygotowanie wsadu do fermentacji - dostosowanie parametrów fizykochemicznych do procesu fermentacji metanowej (np. poprawa zdolności redukcyjnych H₂S, dostosowanie wilgotności wsadu do komory, oczyszczenie z frakcji mineralnej (np. hydroseparacja), rozdrobnienie.)
- sucha fermentacja metanowa w komorze nr 7.20,
- odwadnianie osadów pofermentacyjnych i przygotowanie pofermentatu do procesu kompostowania,
- recyrkulacja odcieków poprocesowych, ewentualnie podczyszczanie w zakładowej oczyszczalni i ponowne wykorzystanie w procesach.

Proces fermentacji metanowej jest w pełni zautomatyzowany.

Obie linie fermentacji pracują w jednym cyklu przez 365/366 dni w roku.

Owadnianie osadów pofermentacyjnych (odrębne dla każdej z 2 linii) działa automatycznie w koincydencji z podawaniem wsadu oraz odbiorem odwodnionego osadu do procesu kompostowania.

d) kompostowanie dynamiczne

Kompostownia pracuje w jednym cyklu przez 365/366 dni w roku.

Instalacja kompostowania składa się z 6 odrębnych procesowo tuneli obsługiwanych naprzemiennie przez 1 przierzucarkę. Parametry 1 tunelu:

- 1) Długość całkowita : 52,415 m,
- 2) Długość robocza : 50,63 m,
- 3) Szerokość: 5,00 m,
- 4) Wysokość zasypu: 2,70 m.

Kompostowanie frakcji podsitowej (SUB) wysegregowanej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz kompostowanie selektywnie zbieranych bioodpadów odbywa się w oddzielnych ciągach technologicznych łącznie z kierowanym do stabilizacji tlenowej pofermentem odpowiednio z linii FERM2 oraz FERM1.

Materiałem stanowiącym wsad do procesów kompostowania są:

1. odpad surowy selektywnie zbierane bioodpady po podczyszczeniu/preselekcji/rozdrobnieniu z linii nr 1 (z pominięciem procesu fermentacji) wraz z odwodnionym pofermentatem z linii nr 1

2. odpad surowy wydzielony pozytywnie na linii sortowniczej (SUB ze ZOK) z pominięciem procesu fermentacji wraz z odwodnionym pofermentatem z linii nr 2

Uwaga: domieszka odpadu surowego do pofermentatu jest konieczna w celu zapewnienia odpowiedniej ilości wolnych przestrzeni wymaganych dla dynamicznego procesu tlenowego oraz z uwagi na ograniczenia techniczne przetrzucarki .

Obiekt kompostowni jest obiektem zamkniętym i funkcjonuje w pełni automatycznie, umożliwiając niezależne prowadzenie procesu kompostowania w każdym z 6 tuneli, aż do automatycznego wyładunku procesowanego materiału poza obiekt.

Materiał wyjściowy z kompostowni może być kierowany do rozdziału na frakcję drobną podsitową oraz nadsitową w procesie przesiewania oraz może być doczyszczany .

Jeżeli poprzedzająca sekwencja procesów nie zapewni osiągnięcia wymaganych końcowych parametrów fizyko-chemicznych, to materiał może być zawrócony do procesu kompostowania dynamicznego lub poddany kompostowaniu statycznemu.

e) kompostowanie statyczne

Proces polegać będzie na końcowej stabilizacji biologicznej odpadów, które nie do końca zostały ustabilizowane w procesie kompostowania dynamicznego i/lub na kompostowaniu biodegradowalnego, surowego odpadu selektywnie zebranego.

Obiekt, w którym będzie prowadzony proces będzie dostosowany do obsługi sprzętem umożliwiającym przetrzucanie kompostu. Proces będzie prowadzony w wydzielonym miejscu na szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska np. w zespole zadaszonych boksów żelbetowych.

2. W punkcie II.6.2. Technologia przetwarzania odpadów podpunkt 2) Technologia mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów otrzymuje brzmienie:

„2) Technologia mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów

a) segregacja ręczna

Przewiduje się maksymalnie możliwe ograniczenie udziału pracowników w procesach segregacyjnych, tak by można było skutecznie zapewniać najwyższy z możliwych technicznie sposobów ogólnej ochrony sanitarno - epidemiologicznej.

Zespoły pracownicze przewiduje się wyłącznie przy trzech operacjach:

- przyjmowania odpadów (usuwanie odpadów niebezpiecznych i problemowych bezpośrednio przy wyładunku),
- segregacji wstępnej (usuwanie odpadów niebezpiecznych i problemowych po rozerwaniu worków),
- sortowania/doczyszczania wysegregowanych odpadów surowcowych.

b) segregacja mechaniczno-automatyczna

Odpady z hali odbioru, po otwarciu worków i rozłożeniu na przenośniku taśmowym rozdzielane są na 2 strumienie poddawane segregacji ręcznej w kabinach sortowniczych. Następnie kierowane są do sita bębnowego o prześwicie oczek 340 mm. Odpady rozdzielane są na dwie frakcje:

- nadsitową >340 mm, uzyskana z przesiania na sicie bębnowym DS1, kierowana do dalszej segregacji
- podsitową <340 mm

Fracja nadsitowa 150-340 mm, uzyskana z przesiania frakcji <340 mm na sicie bębnowym DS2 poddawana jest separacji metali, tworzyw sztucznych, frakcji celulozowej, paliwowej oraz wydzieleniu substancji ulegającej biodegradacji, wyodrębnionych z przetwarzanych odpadów komunalnych.

W wyniku przesiewania powstaje frakcja inertna o charakterze odpadu mineralnego, która dalej łączona jest z pozostałymi frakcjami inertnymi. Poza frakcją mineralną, w wyniku powyższych operacji uzyskuje się następujące frakcje:

- złom żelazny – kierowany do doczyszczania ręcznego,
- złom nieżelazny – kierowany do doczyszczania ręcznego,
- tworzywa sztuczne- kierowane do separacji balistycznej na separatorze balistycznym schodkowy, w wyniku czego uzyskuje się rozdział strumienia na:
 - frakcję płaską poddawaną wydzieleniu folii, kierowanej do belowania po uprzednim doczyszczaniu/rozsortowaniu ręcznym. Pozostałością z tej operacji jest frakcja o charakterze wysokoenergetycznym, kierowana do produkcji paliwa alternatywnego,
 - frakcję toczącą się poddawaną wydzieleniu różnych tworzyw sztucznych i dalej wydzieleniu TetraPak/PET, które kierowane są do belowania po uprzednim doczyszczaniu/ rozsortowaniu ręcznym. Pozostałości z tych operacji mają charakter wysokoenergetyczny, kierowane są do zasobni RDF a dalej do współbelowania z pozostałymi frakcjami energetycznymi lub poddawane są rozdrobnieniu na paliwo alternatywne,
 - frakcję drobną łączoną uzyskaną z otrzęsienia rozdzielanego strumienia odpadów.

Zapewniona jest każda z trzech możliwości skierowania tej frakcji i jej zagospodarowania w następujący sposób:

- opakowania z tworzyw sztucznych PE i PP kierowane są do zasobni i po zgromadzeniu odpowiedniej ilości poddawane belowaniu,
- opakowania z tworzyw sztucznych PET rozdzielone na frakcje rodzajowe PET niebieski i transparentny, kierowane są do zasobni buforujących i po pozytywnym doczyszczaniu poddawane są perforacji i belowaniu, a pozostałości z doczyszczania ręcznego są kierowane do współbelowania z frakcjami przeznaczonymi na paliwo
- TetraPak i PET zielony, po doczyszczaniu kierowane są do zasobni buforujących, a zgromadzone ilości są belowane,

- odpady zawierające celulozę kierowane są do doczyszczania ręcznego/rozsortowania na papier gazetowy, kierowany do belowania i zmieszany papier i tekturę, również belowane. Pozostałości z tego procesu kierowane są do belowania z frakcjami przeznaczonymi na paliwo.

- zmieszane odpady palne kierowane są do zasobni linii produkcji paliwa alternatywnego,
- frakcja ulegająca biodegradacji, kierowana jest częściowo do rozdrobnienia i poddawana jest fermentacji metanowej a częściowo bezpośrednio kierowana do kompostowania

Frakcja nadsitową 60-150 mm uzyskana jest z przesiania na sicie bębnowym DS3 frakcji podsitowej <150 mm, pozbawiona uprzednio odpadów żelaznych na separatorze, poddana jest wyodrębnieniu zmieszanych tworzyw sztucznych, separacji metali, wydzieleniu frakcji biodegradowalnych oraz balistycznemu wydzieleniu odpadów o charakterze mineralnym. W wyniku tych operacji wydzielone zostają:

- frakcja mineralna,
- złom żelazny kierowany do doczyszczania ręcznego,
- złom nieżelazny kierowany do doczyszczania ręcznego,
- zmieszane tworzywa sztuczne – kierowane do separacji balistycznej na separatorze schodkowym,
- frakcja ulegająca biodegradacji kierowana do rozdrobnienia i do fermentacji, lub do kompostowni.

Frakcja nadsitową 18-60 mm uzyskana z przesiania na sicie batutowym frakcji podsitowej <60 mm poddana jest wydzieleniu substancji ulegającej biodegradacji oraz wyodrębnieniu na separatorze balistycznym bębnowym frakcji ulegającej biodegradacji. W wyniku tych operacji uzyskuje się frakcje:

- inertną o charakterze mineralnym,
- energetyczną PE/PP kierowaną do zasobni paliwa alternatywnych,
- frakcję ulegającą biodegradacji kierowaną do fermentacji.

Frakcja podsitowa <18 mm uzyskana z przesiania na sicie batutowym frakcji podsitowej <60 mm to frakcja inertna o charakterze odpadu mineralnego, kierowana do uśrednienia z pozostałymi frakcjami inertnymi.

Poza zmieszany odpadami komunalnymi mechanicznie przetwarzane są także komunalne odpady selektywnie zebrane o charakterze surowcowym. Poddawane są one analogicznemu jw. opisano procesowi rozdziału na poszczególne frakcje.

Istnieje również możliwość podania na linię sortowniczą selektywnie zebranych tworzyw sztucznych poprzez niezależną nadawę i dalej ciąg przenośników. Przetwarzanie mechaniczne odpadów selektywnie zebranych odbywa się w tym samym ciągu technologicznym co zmieszanych odpadów komunalnych, jednak naprzemiennie i przy uwzględnieniu wymagań uzupełniających sortowania/doczyszczania i belowania poszczególnych surowców. Frakcja biodegradowalna wysegregowana z tych odpadów kierowana jest do procesów biologicznych na linii nr 2.

c) fermentacja metanowa

W zakładzie funkcjonuje instalacja suchej fermentacji odpadów ulegających biodegradacji. Proces prowadzony jest zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Proces fermentacji jest prowadzony na 2 odrębnych liniach.

Linia nr 1 (FERM1) przeznaczona jest dla selektywnie zbieranych bioodpadów.

Linia nr 2 (FERM2) przetwarza głównie frakcję podsitową (SUB) ze zmieszanych odpadów komunalnych.

Proces zachodzący w instalacji fermentacji beztlenowej można podzielić na etapy:

- przyjęcie i tymczasowe buforowanie
- ręczne i mechaniczne podczyszczanie, preselekcja, a także rozdrabnianie
- dostosowanie parametrów fizykochemicznych np. poprawa zdolności redukcyjnych H_2S , dostosowanie wilgotności wsadu do komory, oczyszczanie z frakcji mineralnej (np. hydroseparacja, sito)
- .- sucha fermentacja metanowa w komorach 7.10 oraz 7.20,
- odwadnianie osadów pofermentacyjnych i przygotowanie pofermentatu do procesu kompostowania,
- recykulacja odcieków poprocesowych, ewentualne podczyszczanie w zakładowej oczyszczalni i ponowne wykorzystanie w procesach.

Produktem instalacji fermentacji jest biogaz wykorzystywany do wytwarzania energii elektrycznej i ciepłej.

Do materiału wsadowego do fermentacji może być dodawanych kilka substratów towarzyszących, takich jak m.in osady ściekowe, odsunięty od recyklingu papier, oleje spożywcze.

Przed wejściem do komór fermentacji beztlenowej materiał wsadowy jest odpowiednio przygotowywany zgodnie z zaleceniami licencjodawcy technologii. Po wejściu do komór substrat organiczny frakcji odpadów ulegających biodegradacji jest przekształcany w biogaz i odpady pofermentacyjne. Poferment jest odwadniany i kierowany do kompostowania.

Odpady pofermentacyjne składają się z substratu nieulegającego biodegradacji w warunkach beztlenowych. Po odprowadzeniu z komory fermentacyjnej, są one rozdzielane na odpady stałe i płynne poprzez odwadnianie za pomocą prasy odwadniającej, dekantatora lub prasy wielowalowej.

d) kompostowanie

Na terenie zakładu prowadzony jest proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych spełniający wymagania określone w przepisach dotyczących mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Odwodniony osad pofermentacyjny z linii fermentacji nr 1 wraz z pozostałymi, przygotowanymi wstępnie bioodpadami zbieranymi selektywnie kompostowany jest w wyznaczonych tunelach, odrębnie od materiału pofermentacyjnego z linii fermentacji nr 2 i SUB wydzielonego ze zmieszanych odpadów komunalnych.

Proces kompostowania dynamicznego w ramach MBP zmieszanych odpadów komunalnych może być prowadzony w wariantach:

I- jako drugi stopień w ramach przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych, poprzedzony fermentacją. Po tym procesie możliwe jest również kompostowanie statyczne dla osiągnięcia wymaganych parametrów.

II- jako jedyny proces biologicznego przetwarzania SUB ze ZOK – jednostopniowa stabilizacja w warunkach tlenowych,

III- jako pierwszy stopień stabilizacji SUB ze ZOK, po którym nastąpi drugi stopień tj. kompostowanie statyczne.

Kompostowanie dynamiczne prowadzone jest intensywnie w zamkniętej hali.

Kompostowanie statyczne prowadzone jest w systemie otwartym z przrzucaniem odpadów w pryzmach.

Proces kompostowania prowadzony jest do czasu osiągnięcia wymaganych parametrów.

Kompostowanie bioodpadów zbieranych selektywnie (oraz pofermentatu z linii nr1) może odbywać się:

- jednostopniowo – kompostowanie dynamiczne,
 - dwustopniowo – kompostowanie dynamiczne + statyczne,
 - jednostopniowo – kompostowanie statyczne,
- i prowadzone jest do czasu osiągnięcia wymaganych parametrów.

Przekompostowane odpady mogą zostać poddane dalszej obróbce polegającej

na przesianiu w celu uzyskania pożądanej granulacji, oraz ewentualnemu doczyszczeniu (oddzielenie np. szkła, tworzyw sztucznych).

W wyniku procesu mogą powstawać produkty o właściwościach kompostu lub kompost/polepszacz glebowy/produkt glebopodobny, jak również odpady do zagospodarowania na kwaterach składowiska.

Opis procesu kompostowania dynamicznego

Obiekt kompostowni jest obiektem zamkniętym i funkcjonuje w pełni automatycznie, umożliwiając niezależne prowadzenie procesu kompostowania w każdym z 6 tuneli, aż do automatycznego wyładunku procesowanego materiału poza obiekt. Zapewnia ciągłość procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Proces technologiczny składa się z obszarów:

- systemu urządzeń automatycznego załadunku,
- systemu automatycznego przrzucania wraz z nawilżaniem przetwarzanego materiału

- automatycznego wyładunku materiału
- systemu kierowania procesem w oparciu o pomiar tlenu i temperatury
- systemu napowietrzania
- systemu recyrkulacji wody procesowej

Zapewniona jest odrębność przetwarzanych 2 strumieni odpadów, tak że nie dochodzi do mieszania się dwóch rodzajów wsadów.

Podczas kompostowania materiał jest nawilżany. Dla okresu zimowego przewidziano możliwość podgrzewania powietrza wlotowego do hali dynamicznego kompostowania.

Opis procesu kompostowania statycznego

Proces polegać będzie na końcowej stabilizacji biologicznej odpadów, które nie do końca zostały ustabilizowane w procesie kompostowania dynamicznego i/lub na kompostowaniu biodegradowalnego, surowego odpadu selektywnie zebranego.

Obiekt, w którym będzie prowadzony proces będzie dostosowany do obsługi sprzętem umożliwiającym przerzucanie kompostu. Proces może być prowadzony w zespole zadaszonych boksów żelbetonowych, jak również w innym wydzielonym miejscu na szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska.

Okres retencji kompostowania w tych warunkach będzie uzależniony od parametrów wsadu. Kompostowanie statyczne prowadzone jest tak długo aż osiągnięte zostaną wymagane parametry.”

3. W punkcie III. 1. Wytwarzanie odpadów podpunkt 1) wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku otrzymuje brzmienie:

„1) wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela 1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p><u>Skład:</u> Mieszanina węglowodorów alifatycznych C15 – C22, aromatycznych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swoim składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali (np. baru, kadmu, cynku, magnezu, ołowiu, wapnia, wanadu, miedzi), związki siarki, fosforu, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu olejów.</p> <p><u>Właściwości:</u> palne, szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne.</p>	10,00

2.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	<u>Skład:</u> Odpad w postaci tłustej zawiesiny, barwy brunatnej. Podstawowy skład: drobne frakcje mineralne oraz węglowodory aromatyczne i inne substancje ropopochodne. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, palne.	6,00
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	<u>Skład:</u> Odpad w postaci tłustej cieczy o charakterystycznym zapachu. Podstawowy skład: mieszanina wody oraz węglowodorów aromatycznych i innych substancji ropopochodnych. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.	4,00
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Skład:</u> Odpady składają się najczęściej z tworzyw sztucznych, metali, szkła z pozostałościami farb i lakierów, które fabrycznie zostały oznaczone jako zawierające substancje niebezpieczne <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, szkodliwe, ekotoksyczne.	40,00
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		40,00
6.	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)	<u>Skład:</u> bawełna, celuloza, krzemionka, węgiel aktywny, włókna poliestrowe z pozostałościami olejów, smarów, rozpuszczalników. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne, palne.	3,00
7.	16 01 07 *	Filtry olejowe	<u>Skład:</u> Odpady składają się z obudowy stalowej, metalowej siatki lub włókien celulozowych impregnowanych żywicą, zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.	2,00
8.	16 01 13 *	Płyny hamulcowe	<u>Skład:</u> Odpady składają się z mieszaniny eterów alkilowych, glikoli etylenowych, estrów boranowych i etylowych oraz polipropylenoglikoli z dodatkami. <u>Właściwości:</u> toksyczne i ekotoksyczne.	2,00
9.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	<u>Skład:</u> odpady składają się z elementów metalowych: stali, miedzi, aluminium, tlenków metali oraz tworzyw sztucznych; zawierają płyny dielektryczne i materiały izolacyjne zawierające PCB. <u>Właściwości:</u> toksyczne	21,00

10.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	<u>Skład:</u> Metale oraz tworzywa sztuczne <u>Właściwości:</u> szkodliwe, ekotoksyczne.	21,00
11.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC,HFC	<u>Skład:</u> Odpady zawierają materiały z metali i tworzyw sztucznych. Zawierają gazy cieplarniane. <u>Właściwości:</u> gazy zubożające warstwę ozonową, bywają toksyczne i łatwopalne	31,00
12.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	<u>Skład:</u> Odpady zawierają materiały metalowe i tworzywa sztuczne oraz elementy wykonane z azbestu np.izolatory. <u>Właściwości:</u> kancerogenne	21,00
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	<u>Skład:</u> Odpady w postaci zużytych urządzeń oświetleniowych. Odpady zawierają opary rtęci, szkło, elementy plastikowe lub metalowe. Zawartość rtęci w świetlówce wynosi średnio 40 mg. Wewnątrz znajduje się drut wolframowy jako żarnik. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne..	31,00
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<u>Skład:</u> Odpady zawierają niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.	31,00
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Skład:</u> Odpady składają się z: elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego spełniającego funkcję elektrolitu. <u>Właściwości:</u> drażniące i szkodliwe.	11,00
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	<u>Skład:</u> odpady składają się z elektrod zbudowanych z zasadowego tlenku niklu i metalicznego kadmu. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe	10,50
17.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	<u>Skład:</u> odpady zawierające elektrodę ujemną którą jest zwykle cynk oraz elektrodę dodatnią w postaci tlenku rtęci(II) . <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe, trujące	10,50
18.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<u>Skład:</u> mieszanina wody oraz węglowodorów aromatycznych i innych substancji ropopochodnych. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.	10,00
19.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład:</u> celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, oleje eteryczne. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.	100,00
20.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje	<u>Skład:</u> Odpady zawierają w swoim składzie m.in. tworzywa sztuczne, metale, papier zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.	100,00

		niebezpieczne		
21.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład: odpady zawierające w składzie formaldehydy, etoksylaty, rozpuszczalniki organiczne, PCV, bromowane środki opóźniające palność, biocydy bisfenol i inne niebezpieczne substancje.</u> <u>Właściwości: palne, toksyczne, trujące, drażniące.</u>	11,000
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	<u>Skład: odpady zawierające w swoim składzie odpadowe części roślin pochodzących z rolnictwa, ogrodnictwa, upraw hydroponicznych, leśnictwa – liście, gałęzie, łodygi, zrebki, korzenie</u> <u>Właściwości: odpad stały, biodegradowalny</u>	1 000,00
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	<u>Skład: surowce używane w przetwórstwie produktów i używek spożywczych i odpady pochodzenia roślinnego w tym odpady owoców , warzyw , produktów zbożowych, olejów jadalnych, , przygotowania i przetwórstwa tytoniu, drożdży i ekstraktów drożdżowych,, przygotowania i fermentacji melasy, w tym nienadające się do przetwórstwa oraz produkty z ww. surowców nienadające się do spożycia</u> <u>Właściwości: odpad stały, biodegradowalny</u>	1 000,00
3.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	<u>Skład: Odpad wytwarzany jest w procesie odsiarczania biogazu uzyskiwanego w procesie fermentacji i stanowi złożę w postaci granulatu tlenku żelaza zanieczyszczonego siarką lub zużyty, zanieczyszczony siarką węgiel aktywowany w postaci peletu</u> <u>Właściwości: odpad stały, palny</u>	20,00
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	<u>Skład: Papier – spłsniona na sicie masa włókien pochodzenia organicznego o gramaturze 28 – 200 g/m². Włókna organiczne z celulozy lub ze ściery drzewnego. Czasami stosuje się włókna roślinne: słomę, trzcinę, bawełnę, len, konopie lub bambus, a także makulaturę. W skład papieru wchodzi także: skrobia ziemniaczana oraz nieorganiczna mieszanka mineralna: kaolin, talk, gips, kreda oraz barwniki. Tekturę stanowi grubszy materiał papierniczy najczęściej do 5 mm grubości. Powstaje przez sklejenie 2 lub kilku warstw masy papierniczej. Wyróżnia się tekturę litą i falistą (bardziej sztywna).</u> <u>Właściwości: Odpady obojętne, palne.</u>	9 200,00
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Tworzywa sztuczne – stanowią naturalne lub sztuczne polimery. Produkuje się je w procesie polimeryzacji. Rozróżniamy m.inn. polichlorki winylu, polietyleny, polistyleny, poliuretany, silikonu. Zawierają dodatki: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory, barwniki i pigmenty. Tworzywa sztuczne dzieli się na: konstrukcyjne, włóknotwórcze (włókna chemiczne), błonotwórcze (materiały i wyroby malarskie), kauczukowe (elastomery, kauczuki syntetyczne i gumy). Dzieli się je również na: termoplastyczne, termoutwardzalne, chemoutwardzalne.</u> <u>Właściwości: Odpady w postaci stałej, obojętne, odporne na czynniki chemiczne, wilgoć, nieodporne na działanie</u>	10 300,00

			czynników silnie utleniających.	
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p><u>Skład:</u> Skład chemiczny: C – 49,5%, O₂ – 43,8%, H – 6,0%, N – 0,2% i inne. Główne związki tworzące drewno to celuloza – 45%, hemiceluloza – 30%, lignina – 20%. W składzie może pojawiać się: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne. Niejednokrotnie pokrywane lakierami lub farbami. Mogą zawierać drobne elementy żelazne (gwoździe itp.).</p> <p><u>Właściwości:</u> odpady palne, łatwo ulegają degradacji pod wpływem wody, owadów, grzybów itp. Elementy drewniane wchłaniają wilgoć, źle przewodzą ciepło, kurczą się lub pęcznieją.</p>	390,00
7.	15 01 04	Opakowania z metali	<p><u>Skład:</u> wszystkie metale z wyjątkiem żelaza np.: metale lekkie – aluminium (stopy odlewnicze lub przeznaczone do przeróbki plastycznej), magnez, tytan oraz metale ciężkie: miedź, mosiądz, brąz, cynk, cyna, ołów.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.</p>	9 500,00
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p><u>Skład:</u> składają się z kilku warstw, najczęściej: papieru, folii – tworzywa sztucznego, rzadziej metalu.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.</p>	2 900,00
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p><u>Skład:</u> Powstaje w procesie przechłodzenia stopionych minerałów i surowców nieorganicznych. Otrzymuje się je głównie z: CaCO₃, SiO₂ i Na₂CO₃. Używane w procesie topniki: tlenki B₂O₃ i PbO. Kolory szkła zależą od zastosowanych domieszek (tlenków metali): fiolet – Mn, Ni, żółty – Cd, S, zielony – Fe, Cr, niebieski – Co, czerwony – koloidalne cząsteczki złota.</p> <p>W gospodarstwach domowych najczęściej używane jest szkło sodowe.</p> <p><u>Właściwości:</u> Charakteryzuje się stosunkowo dużą sztywnością i kruchością. Nie przewodzi prądu elektrycznego i ciepła. Nie reaguje z większością związków chemicznych.</p>	9 000,00
10.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	<p><u>Skład:</u> Odpady składają się najczęściej z przędzy o pochodzeniu roślinnym lub zwierzęcym oraz z nici syntetycznych.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, bezwonny, palny.</p>	170,00
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p><u>Skład:</u> Odpady składają się najczęściej z przędzy o pochodzeniu roślinnym lub zwierzęcym oraz z nici syntetycznych.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny.</p>	8,00
12.	16 01 03	Zużyte opony	<p><u>Skład:</u> Odpady składają się najczęściej z kauczuku syntetycznego wytwarzanego z surowców otrzymywanych z ropy naftowej. Zawierają polimery naturalne i sztuczne oraz sadzę techniczną.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, odpady palne.</p>	200,00
13.	16 01 17	Metale żelazne	<p><u>Skład:</u> żelazo (Fe) z domieszką Si lub C. Żelazo stosowane jest w formie stopów z węglem (żeliwo) i stałą oraz stopów z: Mn, Cr, Mo, Va i innymi. Żelazo może być nisko- lub wysokotemperaturowe.</p>	20,00

			Właściwości: Fe czyste żelazo jest lśniące, srebrzyste, dość twarde i stosunkowo trudno topliwe. Jest aktywne chemicznie. Nieodporne na wpływy atmosferyczne, na powietrzu pokrywa się tlenkami żelaza i rdzą.	
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	Skład: Wszystkie metale z wyjątkiem żelaza np.: metale lekkie – aluminium (stopy odlewnicze lub przeznaczone do przeróbki plastycznej), magnez, tytan oraz metale ciężkie: miedź, mosiądz, brąz, cynk, cyna, ołów. Właściwości: Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	4,00
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład: metale, tworzywa sztuczne Właściwości: ekotoksyczne.	34,00
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład: Odpady zawierają elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń. Właściwości: ekotoksyczne.	32,00
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład: tworzywa sztuczne, zasadowa roztwory. Właściwości: odpad stały, wrażliwy na wysoką temperaturę i ogień.	11,00
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład : odpady nie zawierające odpadów niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, wrażliwy na wysoką temperaturę i ogień.	10,00
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Skład: mieszanina cementu (węglanu wapnia, magnezu, siarczynu wapnia) piasku (dwutlenku krzemu), wody i kruszywa (krzemianów i glinokrzemianów potasu, magnezu, wapnia), odpad w postaci stałej, nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Właściwości: odpad stały, niepalny.	4 540,00
20.	17 01 02	Gruz ceglany	Skład: mieszanina piasku (dwutlenku krzemu) oraz związków glinu, wapnia, magnezu, odpad w postaci stałej, sypkiej. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Właściwości: odpad stały, niepalny.	4 040,00
21.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Skład: mieszanina piasku (dwutlenku krzemu) oraz związków krzemu, glinu, wapnia, wyrobów ceramicznych, elementów stałych zanieczyszczonych cementem/gipsem. Odpad w postaci stałej, sypkiej, nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Właściwości: odpad stały, niepalny.	4 040,00
22.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Mieszanina piasku (dwutlenku krzemu) oraz związków krzemu, glinu, wapnia, wyrobów ceramicznych, elementów stałych zanieczyszczonych cementem/gipsem. Odpad w postaci stałej, sypkiej, nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Właściwości: odpad stały, niepalny.	40,00
23.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Skład: piasek oraz węgiel i wodorotlenek wapnia wraz z resztkami farb oraz tapet.	20,00

			Właściwości: odpad o charakterze zasadowym w postaci stałej, kruchy	
24.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	Skład: kamienie, ziemia, uszkodzone krawężniki, płyty. Właściwości: odpad stały, niepalny	10,00
25.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Skład: inne odpady z budowy i remontów dróg np. tworzywa sztuczne, metale, szkło, drewno. Właściwości: odpady w postaci stałej	20,00
26.	17 02 01	Drewno	Skład: drewno budowlane i rozbiórkowe np. ramy okienne, Właściwości: odpad w postaci stałej, palny.	540,00
27.	17 02 02	Szkło	Skład: szkło budowlane np. okienne. Właściwości: Odpady stały, obojętny	540,00
28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Skład: tworzywa sztuczne różnego rodzaju, opakowania po produktach budowlanych inne materiały budowlane wytworzone z plastiku, np. ramy okienne Właściwości: Odpad stały, palny	540,00
29.	17 03 80	Odpadowa papa	Skład: tworzywa sztuczne, lepiki. Właściwości: odpad stały, ekotoksyczny	50,00
30.	17 04 01	Miedź, brąz mosiądz	Skład: Odpady metali kolorowych pochodzenia budowlanego np. rury, kable Właściwości: odpad niepalny, w postaci stałej	300,00
31.	17 04 02	Aluminium	Skład: Odpady aluminiowe np. puszki, elementy materiałów budowlanych Właściwości: Odpad obojętny, niepalny, w postaci stałej	150,00
32.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład: odpady z żelaza i stali np. opakowania po materiałach budowlanych Właściwości: odpad obojętny, niepalny, w postaci stałej	500,00
33.	17 04 07	Mieszanki metali	Skład: odpady stanowiące mieszaninę metali żelaznych i/lub nieżelaznych Właściwości: odpad obojętny, niepalny, w postaci stałej	500,00
34.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 170410	Skład: Odpady metali stanowiących przewodniki elektryczne wraz z obudowa w postaci plastiku, gumy Właściwości: Odpad stały, częściowo palny	1 000,00
35.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kanienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Skład: ziemia, kamienie mieszanina piasku (dwutlenku krzemu) oraz związków krzemu, glinu, wapnia. Odpad w postaci stałej, sypkiej, nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. Właściwości: odpad stały, niepalny.	4 000,00
36.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 170801	Skład: Materiały budowlane zawierające w składzie gips np. płyty kartonowo-gipsowe, tynki Właściwości: odpad stały, niepalny.	1 000,00
37.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Skład: Odpady o frakcji do 20 mm powstające po mechaniczno-biologicznym przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych. Kompost nienadający się do wykorzystania w rolnictwie z uwagi na zanieczyszczenia drobnymi elementami z tworzyw sztucznych, szkła i metali.	12 000,00
38.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Właściwości: Odpady niepalne.	13 000,00

39.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	<p><u>Skład:</u> Odpady stanowiące stabilizat o frakcji 20 – 80 mm, powstający w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania na składowisku odpadów.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, niepalne.</p>	20 000,00
40.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	<p><u>Skład:</u> pulpa pofermentacyjna.</p> <p>Jest to biomasa mikroorganizmów przeprowadzających proces fermentacji metanowej, nieprzefermentowane związki organiczne, składniki mineralne.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, luźnej, o właściwościach nawozowych, odpad niepalny</p>	23 000,00
41.	19 08 02	Zawartość piaskowników	<p><u>Skład:</u> zawiesina mineralna z piaskownika. Odpad w miarę jednorodny, stały w skład którego wchodzi zanieczyszczenia mineralne takie jak piasek, drobne kamienie, itp Kolor czarny, zapach specyficzny</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpad niepalny.</p>	208,00
42.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	<p><u>Skład:</u> Odpad w postaci tłustej cieczy o charakterystycznym zapachu.</p> <p>Podstawowy skład: mieszanina wody oraz węglowodorów aromatycznych i innych substancji ropopochodnych.</p> <p><u>Właściwości:</u> ekotoksyczne.</p>	350,00
43.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<p><u>Skład:</u> Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne z uzdatniania wody do celów przemysłowych zawierają w swoim składzie żywice organiczne, wysycane, głównie: kationity jonami wapnia i magnezu, a także w niewielkim stopniu jonami sodu i potasu, anionity jonami siarczanowymi, chlorkowymi azotanowymi i fosforanowymi.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpad w postaci stałej, obojętny</p>	3,00
44.	19 12 01	Papier i tektura	<p><u>Skład:</u> Papier – spłsniona na sicie masa włókien pochodzenia organicznego o gramaturze 28 – 200 g/m². Włókna organiczne z celulozy lub ze ścieru drzewnego. Czasami stosuje się włókna roślinne: słomę, trzcinę, bawełnę, len, konopie lub bambus, a także makulaturę. W skład papieru wchodzi także: skrobia ziemniaczana oraz nieorganiczna mieszanka mineralna: kaolin, talk, gips, kreda oraz barwniki. Tekturę stanowi grubszy materiał papierniczy najczęściej do 5 mm grubości. Powstaje przez sklejenie 2 lub kilku warstw masy papierniczej. Wyróżnia się tekturę litą i falistą (bardziej sztywna).</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady obojętne, palne.</p>	3 700,00
45.	19 12 02	Metale żelazne	<p><u>Skład:</u> żelazo (Fe) z domieszką Si lub C. Żelazo stosowane jest w formie stopów z węglem (żeliwo) i stalą oraz stopów z: Mn, Cr, Mo, Va i innymi. Żelazo może być nisko- lub wysokotemperaturowe.</p> <p><u>Właściwości:</u> Fe czyste żelazo jest lśniąca, srebrzysta, dość twarde i stosunkowo trudno topliwe. Jest aktywne chemicznie. Nieodporne na wpływy atmosferyczne, na powietrzu pokrywa się tlenkami żelaza i rdzą.</p>	6 550,00

46.	19 12 03	Metale nieżelazne	<p><u>Skład:</u> Wszystkie metale z wyjątkiem żelaza np.: metale lekkie – aluminium (stopy odlewnicze lub przeznaczone do przeróbki plastycznej), magnez, tytan oraz metale ciężkie: miedź, mosiądz, brąz, cynk, cyna, ołów.</p> <p><u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, nierozpuszczalne w wodzie, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.</p>	3 900,00
47.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p><u>Skład:</u> Guma: materiał rozciągliwy. Elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych, które są stosunkowo w niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji. W zależności od zużytych surowców wyróżnia się różne rodzaje gumy: guma naturalna (z kauczuku), z lateksu, i syntetyczna (z polibutadienu i innych syntetycznych poliolefin). Tworzywa sztuczne – stanowią naturalne lub sztuczne polimery. Produkują się je w procesie polimeryzacji. Rozróżniamy m.inn. polichlorki winylu, polietyleny, polistyleny, poliuretany, silikon. Zawierają dodatki: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory, barwniki i pigmenty. Tworzywa sztuczne dzieli się na: konstrukcyjne, włóknotwórcze (włókna chemiczne), błonotwórcze (materiały i wyroby malarskie), kauczukowe (elastomery, kauczuki syntetyczne i gumy). Dzieli się je również na: termoplastyczne, termoutwardzalne, chemoutwardzalne.</p> <p><u>Właściwości:</u> Guma – nieodporna na wysokie temperatury. Pali się wydzielając czarny, gryzący dym. Nieprzepuszczalna dla wody i bardzo mało przepuszczalna dla gazów. W zależności od temp. Mniej lub bardziej plastyczna. Tworzywa sztuczne – odpady w postaci stałej, obojętne, odporne na czynniki chemiczne, wilgoć, nieodporne na działanie czynników silnie utleniających.</p>	34 150,00
48.	19 12 05	Szkło	<p><u>Skład:</u> Powstaje w procesie przechłodzenia stopionych minerałów i surowców nieorganicznych. Otrzymuje się je głównie z: CaCO₃, SiO₂ i Na₂CO₃. Używane w procesie topniki: tlenki B₂O₃ i PbO. Kolory szkła zależą od zastosowanych domieszek (tlenków metali): fiolet – Mn, Ni, żółty – Cd, S, zielony – Fe, Cr, niebieski – Co, czerwony – koloidalne cząsteczki złota.</p> <p>W gospodarstwach domowych najczęściej używane jest szkło sodowe.</p> <p><u>Właściwości:</u> Charakteryzuje się stosunkowo dużą sztywnością i kruchością. Nie przewodzi prądu elektrycznego i ciepła. Nie reaguje z większością związków chemicznych.</p>	7 680,00
49.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<p><u>Skład:</u> Skład chemiczny: C – 49,5%, O₂ – 43,8%, H – 6,0%, N – 0,2% i inne. Główne związki tworzące drewno to celuloza – 45%, hemiceluloza – 30%, lignina – 20%. W składzie może pojawiać się: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne. Niejednokrotnie pokrywane lakierami lub farbami. Mogą zawierać drobne elementy żelazne (gwoździe itp.).</p> <p><u>Właściwości:</u> odpady palne, łatwo ulegają degradacji pod wpływem wody, owadów, grzybów itp. Elementy</p>	6 500,00

			drewniane wchłaniają wilgoć, źle przewodzą ciepło, kurczą się lub pęcznią.	
50.	19 12 08	Tekstylia	<u>Skład:</u> Wyroby włókiennicze płaskie powstałe w wyniku przeplatania ze sobą wzajemnie prostopadłych układów nitek osnowy i wątku. Połączenie tych dwóch układów według określonego porządku tworzy strukturę tkaniny. Używanymi surowcami są: len, konopie, bawełna, wełna, jedwab. Części ubrań mogą zawierać elementy z tworzyw sztucznych (guziki) oraz elementy metalowe (guziki, suwaki itp.). <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.	2 500,00
51.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	<u>Skład:</u> Odpady w swym składzie zawierają frakcje mineralne wyselekcjonowane z odpadów poddawanych przetwarzaniu. <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, niepalne.	12 500,00
52.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	<u>Skład:</u> wysegregowane i rozdrobnione frakcje palne z odpadów komunalnych zawierające w swoim składzie rozdrobnione tworzywa sztuczne, drewno, papier, itp. <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej, palne.	29 600,00
53.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (frakcja drobna mineralna ze ZOK)	Skład: szło, minerały, piasek kamienie; odpad powstający ze strumienia ZOK oraz odpadów komunalnych zbieranych selektywnie. <u>Właściwości:</u> Odpad w postaci stałej, obojętny.	18 000,00
54.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (frakcja bio podsitowa SUB)	Skład: frakcja biodegradowalna (SUB) zawierająca odpady pochodzenia roślinnego, zwierzęcego, papier, tekstylny i inne odpady biodegradowalne, zanieczyszczona innymi odpadami pochodzenia komunalnego, głównie tworzywami sztucznymi, minerałami. <u>Właściwości:</u> odpad biodegradowalny.	47 000,00
55.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (frakcja nadsitowa, preRDF i balast)	Skład :frakcja wysokoenergetyczna (pre-RDF) stanowiąca źródło odpadu do produkcji paliwa alternatywnego. Odpady palne. A także frakcja wybierana ręcznie w SSR (Stacja Segregacji Ręcznej) w składzie której znajdują się odpady, które ze względu na swoje gabaryty muszą być usunięte z linii : szkło, rury, zbrojenia, obudowy metalowe, odpady betonu i gruzu oraz inne odpady blokujące linię <u>Właściwości:</u> Odpady w postaci stałej.	47 500,00
56.	20 01 01	Papier i tektura	Skład: Papier – spłsniona na sicie masa włókien pochodzenia organicznego o gramaturze 28 – 200 g/m ² . Włókna organiczne z celulozy lub ze ścieru drzewnego. Czasami stosuje się włókna roślinne: słomę, trzcinę, bawełnę, len, konopie lub bambus, a także makulaturę. W skład papieru wchodzi także: skrobia ziemniaczana oraz nieorganiczna mieszanka mineralna: kaolin, talk,	1 000,00

			gips, kreda oraz barwniki. Tekturę stanowi grubszy materiał papierniczy najczęściej do 5 mm grubości. Powstaje przez sklejenie 2 lub kilku warstw masy papierniczej. Wyróżnia się tekturę litą i falistą (bardziej sztywna). Właściwości: Odpady obojętne, palne.	
57.	20 01 02	Szkło	Skład: Powstaje w procesie przechłodzenia stopionych minerałów i surowców nieorganicznych. Otrzymuje się je głównie z: CaCO ₃ , SiO ₂ i Na ₂ CO ₃ . Używane w procesie topniki: tlenki B ₂ O ₃ i PbO. Kolory szkła zależą od zastosowanych domieszek (tlenków metali): fiolet – Mn, Ni, żółty – Cd, S, zielony – Fe, Cr, niebieski – Co, czerwony – koloidalne cząsteczki złota. W gospodarstwach domowych najczęściej używane jest szkło sodowe. Właściwości: Charakteryzuje się stosunkowo dużą sztywnością i kruchością. Nie przewodzi prądu elektrycznego i ciepła. Nie reaguje z większością związków chemicznych.	1 000,00
58.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Skład: pozostałości produktów spożywczych, resztki jedzenia, niewykorzystane spożywczo resztki roślin, nabiału, tłuszczów. Odpady z gospodarstw domowych jak i również gastronomii. Właściwości: Odpad stały, wilgotny, niepalny, biodegradowalny	5 000,00
59.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Skład: Odpady stanowią naturalne lub sztuczne polimery. Produkuje się je w procesie polimeryzacji. Rozróżniamy m.inn. polichlorki winylu, polietyleny, polistyleny, poliuretany, silikon. Zawierają dodatki: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory, barwniki i pigmenty. Tworzywa sztuczne dzieli się na: konstrukcyjne, włóknotwórcze (włókna chemiczne), błonotwórcze (materiały i wyroby malarskie), kauczukowe (elastomery, kauczuki syntetyczne i gumy). Dzieli się je również na: termoplastyczne, termoutwardzalne, chemoutwardzalne. Właściwości: odpady w postaci stałej, obojętne, odporne na czynniki chemiczne, wilgoć, nieodporne na działanie czynników silnie utleniających.	1 000,00
60.	20 01 40	Metale	Skład: żelazo (Fe) z domieszką Si lub C. Żelazo stosowane jest w formie stopów z węglem (żeliwo) i stałą oraz stopów z: Mn, Cr, Mo, Va i innymi. Żelazo może być nisko- lub wysokotemperaturowe. Właściwości: Fe czyste żelazo jest lśniące, srebrzyste, dość twarde i stosunkowo trudno topliwe. Jest aktywne chemicznie. Nieodporne na wpływy atmosferyczne, na powietrzu pokrywa się tlenkami żelaza i rdzą.	1 000,00
61.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Skład: odpady z ogrodów, parków, cmentarzy zawierające trawę, gałęzie, ziemię, liście i inne odpady biodegradowalne z utrzymania ww. obiektów zielonych Właściwości: odpad stały, biodegradowalny.	14 000,00
62.	20 03 02	Odpady z targowisk	Skład: pozostałości roślin (np. liście, zepsute owoce i warzywa) z niewielką ilością tektury Właściwości: odpad stały, biodegradowalny.	1 500,00

4. W punkcie III. 1. Wytwarzanie odpadów podpunkt 3) sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów otrzymuje brzmienie:

„3) sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wytworzone odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, na terenie Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami sp. z o.o. ul. Św. Tekli 62, Promnik, 26-067 Strawczyn Wytwarzane odpady niebezpieczne winny być przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania. Pozostałe wytwarzane odpady winny być zagospodarowywane na terenie zakładu bądź przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

Odpady będą magazynowane w poniższych miejscach magazynowania:

- magazyn 9A – wiata na surowce recyklingowe,
- magazyn 9B – wydzielona część wiaty magazynowej na surowce recyklingowe,
- magazyn 10 – hala magazynowa,
- magazyn 12 – boksy magazynowe,
- magazyn 14 – magazyn odpadów niebezpiecznych,
- magazyn 15 – wiata magazynowa,
- magazyn 24 – wydzielone miejsce w stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych
- magazyn 27/26 – wiata magazynowa (magazynowanie odpadów dopuszczone będzie po odbudowaniu i oddaniu do użytkowania magazynu 27/26),
- magazyn 31.1. – zasieki,
- magazyn 31.2.1 – zasieki,
- magazyn 31.2.2 – zasieki.

Tabela 3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych beczkach w magazynie odpadów niebezpiecznych (magazyn 14)

2.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych beczkach lub pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych (magazyn 14)
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady nie będą magazynowane
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych (magazyn 14)
6.	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)	
7.	16 01 07 *	Filtry olejowe	Odpady nie będą magazynowane
8.	16 01 13 *	Płyny hamulcowe	
9.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	
10.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych (magazyn 14)
11.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady nie będą magazynowane
12.	16 02 12 *	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych (magazyn 14)
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach przystosowanym do magazynowania tego typu odpadów w magazynie odpadów niebezpiecznych (magazyn 14)
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady nie będą magazynowane
17.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
18.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych (magazyn 14)
19.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
20.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych (magazyn 14)
21.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane

<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady nie będą magazynowane
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
3.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	Odpady gromadzone selektywnie w belkach w magazynie 09A
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady gromadzone selektywnie luzem w magazynie 09A i 24
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane selektywnie luzem w magazynie nr 09B oraz magazynie 10
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady gromadzone selektywnie w belkach w magazynie 09A
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady gromadzone selektywnie luzem w magazynie nr 05B, magazynie 09B oraz w zasiekach w magazynie nr 31.2.2 i 31.2.1
10.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpad będzie magazynowany luzem w magazynie nr 10
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady nie będą magazynowane
12.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady nie będą magazynowane
13.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady gromadzone selektywnie luzem lub w pojemnikach w magazynie nr 15
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady gromadzone w sposób selektywny luzem lub w pojemnikach w magazynie nr 15
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach przystosowanym do magazynowania tego typu odpadów w magazynie nr 15
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady nie będą magazynowane
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem w magazynie nr 12
20.	17 01 02	Gruz ceglany	
21.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
22.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
23.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Odpady nie będą magazynowane
24.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	
25.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	
26.	17 02 01	Drewno	
27.	17 02 02	Szkło	
28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
29.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem w magazynie nr 12
30.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady nie będą magazynowane
31.	17 04 02	Aluminium	

32.	17 04 05	Żelazo i stal	
33.	17 04 07	Mieszanki metali	
34.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 170410	
35.	17 05 04	Gleba i ziemia w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	
36.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	
37.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady nie będą magazynowane
38.	ex19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	
39.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	
40.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	
41.	19 08 02	Zawartość piaskowników	
42.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	
43.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	
44.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady gromadzone selektywnie w magazynie 09A
45.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady gromadzone selektywnie luzem lub w pojemnikach w magazynie nr 09B
46.	19 12 03	Metale nieżelazne	
47.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane luzem w uporządkowany sposób w magazynie 27/26 ¹⁾
48.	19 12 05	Szkło	Odpady gromadzone selektywnie w magazynie nr 05B, magazynie 09B oraz w zasiekach w magazynie nr 31.2.2 i 31.2.1
49.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady będą magazynowane luzem w magazynie 09A oraz magazynie 24
50.	19 12 08	Tekstylna	Odpad będzie magazynowany luzem w magazynie nr 10
51.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady nie będą magazynowane
52.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane luzem w uporządkowany sposób w magazynie 27/26 ¹⁾
53.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (frakcja drobna mineralna ze ZOK)	Odpady nie będą magazynowane
54.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (frakcja bio podsitowa SUB)	Odpady nie będą magazynowane
55.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (frakcja nadsitowa, preRDF i balast)	Odpady preRDF będą magazynowane luzem w uporządkowany sposób w magazynie 27/26 ¹⁾ . Odpady stanowiące balast nie będą magazynowane
56.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady gromadzone selektywnie luzem lub w belkach w magazynie 09A
57.	20 01 02	Szkło	Odpady gromadzone selektywnie luzem

			w magazynie nr 31.2.2 oraz 09A
58.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady nie będą magazynowane
59.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Opad będzie magazynowany luzem lub w belach w magazynie nr 09A
60.	20 01 40	Metale	Odpady magazynowane selektywnie luzem lub w pojemnikach w magazynie nr 09B
61.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady nie będą magazynowane
62.	20 03 02	Odpady z targowisk	

¹⁾ magazynowanie odpadów dopuszczone będzie po odbudowaniu i oddaniu do użytkowania magazynu 27/26

5. W punkcie III.2.1. Zbieranie odpadów w podpunkcie 1) rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania tabela 4. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do zbierania otrzymuje brzmienie:

„ Tabela 4. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	15 01 04	Opakowania z metali
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła
3.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
4.	17 02 02	Szkło
5.	17 03 80	Odpadowa papa
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
7.	20 01 01	Papier i tektura
8.	20 01 02	Szkło
9.	20 01 11	Tekstylia
10.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
11.	20 01 40	Metale
12.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe

”

6. W punkcie III.2.1. Zbieranie odpadów w podpunkcie 1) rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania tabela 5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów otrzymuje brzmienie:

„Tabela 5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady gromadzone selektywnie w belkach w magazynie 09B oraz magazynie 10
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady gromadzone selektywnie luzem w zasiekach w magazynie nr 09B, 31.2.1 i 31.2.2
3.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opad będzie magazynowany luzem w magazynie nr 10
4.	17 02 02	Szkło	Odpady gromadzone selektywnie luzem

5.	17 03 80	Odpadowa papa	w magazynie nr 12
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą magazynowane luzem w uporządkowany sposób w magazynie 27/26 ¹⁾
7.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady gromadzone selektywnie luzem w magazynie nr 09A
8.	20 01 02	Szkło	Odpady gromadzone selektywnie luzem w magazynie nr 12
9.	20 01 11	Tekstyliia	Odpady gromadzone selektywnie luzem w magazynie nr 10
10.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady gromadzone selektywnie luzem w magazynie nr 09A
11.	20 01 40	Metale	Odpady gromadzone selektywnie luzem w magazynie nr 09B
12.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane selektywnie luzem w magazynie nr 24 i 31.1

¹⁾ magazynowanie odpadów dopuszczone będzie po odbudowaniu i oddaniu do użytkowania magazynu 27/26

7. W punkcie III.2.1. Zbieranie odpadów w podpunkcie 1) rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania tabela 6. Rodzaj i masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku otrzymuje brzmienie:

Tabela 6. Rodzaj i masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
				w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]	w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]
1.	Magazyn 09A	20 01 01	Papier i tektura	13,0	150,0	18,00	500,00
		20 01 39	Tworzywa sztuczne	5,0	350,0		
2.	Magazyn 09B	15 01 04	Opakowania z metali	80,00	2600,00	590,00	8400,00
		15 01 07	Opakowania ze szkła	490,0	5500,0		
		20 01 40	Metale	20,0	300,0		
3.	Magazyn 10	15 01 04	Opakowania z metali	50,0	300,0	54,0	1150,0
		20 01 11	Tekstyliia	4,0	850,0		
4.	Magazyn 12	17 02 02	Szkło	75,0	100,0	105,0	350,00
		17 03 80	Odpadowa papa	30,0	150,0		

		20 01 02	Szkło	75,0	100,0		
5.	Magazyn 24	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10,0	800,0	10,0	800,0
6.	Magazyn 27/26	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2000,0	20000,0	2000,0	20000,0
7.	Magazyn 31.1	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1000,0	10000,0	1000,0	10000,0
8.	Magazyn 31.2.1	15 01 07	Opakowania ze szkła	95,0	2022,0	95,0	2022,0
9.	Magazyn 31.2.2	15 01 07	Opakowania ze szkła	50,0	1820,0	50,0	1820,0

Łączna maksymalna masa wszystkich zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (we wszystkich ww. miejscach magazynowania odpadów) wynosi **3922,00 Mg**.

Łączna maksymalna masa wszystkich zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (we wszystkich ww. miejscach magazynowania odpadów) wynosi **45 042,00 Mg**. ”

8. Punkt III.2.2. Przetwarzanie odpadów otrzymuje brzmienie:

III. 2.2. Przetwarzanie odpadów

1) rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

a) mechaniczne przetwarzanie odpadów

Tab. 9 Rodzaje i ilości odpadów do odzysku w ciągu roku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów w ramach MBP (proces R12/D13)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	104 000,00
Razem			104 000,00

Tab. 10 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku po mechanicznym przetwarzaniu odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 200,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	200,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 500,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	400,00
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 500,00
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	70,00

8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	40,00
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	40,00
10.	16 01 03	Zużyte opony	200,00
11.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	20,00
12.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 160209	20,00
13.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	30,00
14.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	20,00
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	30,00
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30,00
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	30,00
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	30,00
19.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10,00
20.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10,00
21.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	10,00
22.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	10,00
23.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10,00
24.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	40,00
25.	17 01 02	Gruz ceglany	40,00
26.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	40,00
27.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	40,00
28.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	20,00
29.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	10,00
30.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	20,00
31.	17 02 01	Drewno	40,00
32.	17 02 02	Szkło	40,00
33.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	40,00
34.	17 03 80	Odpadowa papa	50,00
35.	19 12 01	Papier i tektura	500,00
36.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	500,00
37.	19 12 02	Metale żelazne	500,00
38.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,00
39.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	15 000,00
40.	19 12 05	Szkło	1 500,00
41.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100,00
42.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,00
43.	19 12 08	Tekstylia	1 000,00
44.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,00
45.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja mineralna)	18 000,00

46.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja bio podsitowa SUB)	40 000,00
47.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa, preRDF i balast)	25 000,00
48.	20 01 01	Papier i tektura	1 000,00
49.	20 01 02	Szkło	1 000,00
50.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	10,00
51.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000,00
52.	20 01 40	Metale	1 000,00
Razem nie więcej niż			104 000,00¹⁾

¹⁾ możliwość zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów po mechanicznym przetworzeniu na poziomie do 10 % w stosunku do ilości wchodzącej na instalację w związku z utratą wilgotności dostarczanych na linię sortowniczą odpadów (zastosowanie ogrzewania podłogowego w Hali Recepcji Odpadów, wykorzystywanie strumienia sprężonego powietrza - 12 separatorów opto-pneumatycznych)

Tab. 11 Rodzaje i ilości odpadów do odzysku w ciągu roku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów – selektywnie zebranych – w ramach wolnych mocy przerobowych MBP (proces R12)

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

Tab. 12 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku po mechanicznym przetwarzaniu odpadów – selektywnie zebranych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	8 000,00

2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8 000,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	190,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	8 000,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 500,00
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 500,00
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100,00
8.	19 12 01	Papier i tektura	2 500,00
9.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,00
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000,00
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	8 000,00
12.	19 12 05	Szkło	2 000,00
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,00
14.	19 12 08	Tekstyli	500,00
15.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	1500,00
16.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja podsitową bio-SUB)	7 000,00
17.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitową, preRDF i balast)	7 000,00
Razem nie więcej niż			25 000,00

Tab. 13 Rodzaje i ilości odpadów do odzysku w ciągu roku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (proces R12)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	14 500,00
Razem			14 500,00

Tab. 14 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku po mechanicznym przetwarzaniu odpadów wielkogabarytowych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,00
2.	19 12 01	Papier i tektura	700,00
3.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,00
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	700,00
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,00
6.	19 12 05	Szkło	500,00
7.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	4 000,00
8.	19 12 08	Tekstyli	1 000,00
9.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (preRDF i balast)	7 000,00
Razem nie więcej niż			14 500,00

Tab. 15 Rodzaje i ilości odpadów do odzysku w ciągu roku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (proces R12)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	6 000,00
2.	17 01 02	Gruz ceglany	6 000,00
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	6 000,00
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	6 000,00
5.	17 01 80	Usunięte tynki , tapety, okleiny itp.	700,00
6.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	700,00
7.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	700,00
8.	17 02 02	Szkło	500,00
9.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	1 000,00
10.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	1 000,00
11.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	8 000,00
Razem nie więcej niż			23 500,00

Tab. 16 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku po mechanicznym przetwarzaniu odpadów budowlanych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,00
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	4 500,00
3.	17 01 02	Gruz ceglany	4 000,00
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	4 000,00
5.	17 02 01	Drewno	500,00
6.	17 02 02	Szkło	500,00
7.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	500,00
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	300,00
9.	17 04 02	Aluminium	150,00
10.	17 04 05	Żelazo i stal	500,00
11.	17 04 07	Mieszanki metali	500,00
12.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	500,00
13.	17 05 04	Gleba i ziemia , w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	4 000,00
14.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	1 000,00
15.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,00
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,00
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,00
18.	19 12 05	Szkło	1 500,00
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,00
20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	10 000,00
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (preRDF i balast)	5 000,00
Razem nie więcej niż			23 500,00

b) produkcja paliw alternatywnych

Tab. 17 Rodzaje i ilości odpadów do odzysku w ciągu roku w instalacji do produkcji paliw alternatywnych (proces R12)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	150,00
2.	ex 15 01 02	Folia	1 000,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	390,00
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,00
5.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100,00
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,00
7.	16 01 03	Zużyte opony	500,00
8.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01*	1 000,00
9.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01*	1 000,00
10.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	500,00
11.	17 02 01	Drewno	200,00
12.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	200,00
13.	17 03 80	Odpadowa papa	100,00
14.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	100,00
15.	ex 17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 – odpady palne	1 000,00
16.	19 12 01	Papier i tektura	200,00
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 000,00
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	700,00
19.	19 12 08	Tekstylia	500,00
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (preRDF i balast)	25 000,00
21.	20 01 10	Odzież	100,00
22.	20 01 11	Tekstylia	100,00
23.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	200,00
24.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	200,00
25.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	6 000,00
Razem nie więcej niż			29 600,00

Tab. 18 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku w wyniku produkcji paliw alternatywnych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,00
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	29 600,00
Razem nie więcej niż			29 600,00

c) *biologiczne przetwarzanie odpadów frakcji bio (SUB) ze zmieszanych odpadów komunalnych LINIA 2*

Tab. 21 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do unieszkodliwienia w ciągu roku w instalacji do biologicznego przetwarzaniu odpadów (proces D 8/R3)

LINIA NR 2			
1. FERMENTACJA – proces R3- recykling z produkcją biogazu			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	ex 191212	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (SUB z ZOK)	14 000,00
2.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2 000,00
3.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	150,00
4.	ex 150101	Opakowania z papieru i tektury (odsunięte od recyklingu surowcowego ze względu na zabrudzenie i zawilgocenie	150,00
5.	ex 19 12 12	Fracja podsitowa bio-SUB lub z odpadów opakowaniowych*	500,00
Razem nie więcej niż			14 000,00
2.KOMPOSTOWANIE – proces D8			
1.	ex 191212	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (SUB ze ZOK lub odpadów opakowaniowych)	30 000,00
2.	19 06 04**	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych (odpad z procesu fermentacji z LINII nr 2)	12 000,00
Razem nie więcej niż			30 000,00**
Łączna ilość odpadów do przetworzenia na LINII nr 2 (fermentacja + kompostowanie bez masy odpadu 19 06 04**) nie więcej niż			40 000,00***

*frakcja skierowana do procesu ze względu na dużą zawartość papieru, stanowiąca materiał strukturalny wspomagający proces fermentacji

** masa odpadu 19 06 04 nie jest wliczana do łącznej ilości przetworzonych na linii nr 2 odpadów, gdyż stanowi produkt procesu fermentacji.

***Suma przetworzonych odpadów ulegających biodegradacji na LINII nr 1 i LINII nr 2 ujętych w tabelach nr 21 i 27.C nie przekroczy łącznej ilości 45 000,00 Mg.

Tab. 22 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku po biologicznym przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych. LINIA NR 2

LINIA NR 2			
1. FERMENTACJA			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	12.000,00
2.		Biogaz	
Razem nie więcej niż:			12 000,00
2.KOMPOSTOWANIE			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	20 000,00
Razem nie więcej niż :			20 000,00
ŁĄCZNA ILOŚĆ odpadów do wytworzenia na LINII nr 2 (fermentacja +kompostowanie) nie więcej niż:			32 000,00

Tab. 23 Rodzaje i ilości odpadów po biologicznym przetwarzaniu ZOK wnioskowanych do przetworzenia (przesiewanie, doczyszczanie) w ciągu roku – proces R12/D13. LINIA 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	20 000,00
Razem nie więcej niż			20 000,00

Tab. 24 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w procesie określonym w tab. 23 w ciągu roku. LINIA 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	12.000,00
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	12 000,00
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (preRDF)	2 000,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,00
5.	19 12 05	Szkło	2 000,00
6.		Inny Produkt	3 000,00
Razem nie więcej niż			20 000,00

d) *kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych – LINIA NR 1*

Tab. 27A. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetworzenia polegającego na przygotowaniu wsadu do procesów biologicznych np oczyszczanie, przesiewanie- proces R12. LINIA NR 1.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	1 000,00
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000,00
3.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	5 000,00
4.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	14 000,00
5.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 500,00
Razem nie więcej niż			18 000,00

Tab. 27B. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku w procesie przygotowania wsadu do procesów biologicznych, o którym mowa w tab. 27.A. LINIA NR 1.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	1 000,00
2.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000,00
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* - preRDF	1 500,00
4.	19 12 02	Metale żelazne	50,00
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100,00
6.	19 12 05	Szkło	130,00
7.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	1 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
8.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	5 000,00
9.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	14 000,00
10.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 500,00
Razem nie więcej niż			18 000,00

Tab. 27.C. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku w instalacji do biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych bioodpadów – proces R3. LINIA NR 1.

LINIA NR 1			
1. FERMENTACJA – proces R3- recykling z produkcją biogazu			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	500,00
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	500,00
3	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	5 000,00
4	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	8 000,00
5	20 03 02	Odpady z targowisk	500,00
6	ex 15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (odsunięte od recyklingu surowcowego ze względu na zabrudzenie i zawilgocenie)	500,00
7	ex 20 01 01	Papier i tektura (odsunięte od recyklingu surowcowego ze względu na zabrudzenie i zawilgocenie)	500,00
8	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	500,00
Razem nie więcej niż:			14 000,00
2. KOMPOSTOWANIE – proces R3- odzysk			
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	500,00
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	500,00
3	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	5 000,00
4	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	8 000,00
5	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,00
6	ex 15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (odsunięte od recyklingu surowcowego ze względu na zabrudzenie i zawilgocenie)	500,00
7	ex 20 01 01	Papier i tektura (odsunięte od recyklingu surowcowego ze względu na zabrudzenie i zawilgocenie)	500,00
8	19 06 04 ²⁾	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych (odpad z procesu fermentacji z LINII nr 1)	11 000,00
9	19 12 07 ¹⁾	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,00
Razem nie więcej niż:			14 000,00
Łączna ilość odpadów do przetworzenia na LINII nr 1 (fermentacja +kompostowanie bez masy odpadu 19 06 04**) nie więcej niż			20 000,00

¹⁾zrębki, rozdrobnione drewno

²⁾masa odpadu 19 06 04 nie jest wliczana do łącznej ilości przetworzonych na linii nr 1 odpadów, gdyż stanowi produkt procesu fermentacji.

Łączna ilość odpadów dopuszczonych do przetworzenia na LINII nr 1 i LINII nr 2.
Suma przetworzonych odpadów ulegających biodegradacji na LINII nr 1 i LINII nr 2 ujętych w tabelach nr 21 (max. 40 000,00 Mg) i 27.C (max. 20 000,00 Mg) nie przekroczy ilości 45 000,00 Mg.

Łączna ilość odpadów do przetworzenia na LINII nr 1 (fermentacja +kompostowanie bez masy odpadu 19 06 04)	20 000,00
ŁĄCZNA ILOŚĆ odpadów do przetworzenia na LINII nr 2 (fermentacja +kompostowanie bez masy odpadu 19 06 04)	40 000,00
ŁĄCZNA ILOŚĆ odpadów przetworzonych biologicznie LINIA 1+LINIA 2 nie więcej niż	45 000,00

Tab. 27.D. Rodzaje i ilości odpadów i produkty wytworzone po biologicznym przetwarzaniu selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1. FERMENTACJA			
1.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych (odpad z procesu fermentacji z LINII nr 1)	11 000,00
2. KOMPOSTOWANIE			
2.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (z selektywnie zebranych bioodpadów)	13 000,00
3.		Kompost/inny produkt	13 000,00
Razem nie więcej niż			24 000,00

Tab. 27E. Rodzaje i ilości odpadów po przetworzeniu biologicznym wnioskowanych do przetworzenia (przesiewanie, doczyszczanie) – R12/R3 (recykling)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (z selektywnie zebranych bioodpadów)	13 000,00
Razem nie więcej niż			13 000,00

Tab. 27F. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku po przetworzeniu odpadów wymienionych w tab. 27.E.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 05 03 ex	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (z selektywnie zebranych bioodpadów)	11 000,00
2.	19 12 05	Szkło	50,00
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	50,00
4.		Kompost/Inny produkt (recykling)	10 000,00
Razem nie więcej niż			13 000,00

d) eksploatacja składowiska odpadów

Tab. 30 Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do składowania odpadów - wykorzystanie na warstwy izolacyjne i do budowy tymczasowych dróg technologicznych, (proces R5)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	41 000,00
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
3.	17 01 02	Gruz ceglany	
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
6.	17 02 02 ¹⁾	Szkło	
7.	ex 17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03, z wyłączenie wierzchniej warstwy gleby i torfu oraz gleby i kamieni z miejsc skażonych	
8.	19 01 14 ¹⁾	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13*	
9.	20 01 02 ¹⁾	Szkło	
10.	ex 20 01 99	Popioły z palenisk domowych	
11.	ex 20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie, pochodzące z ogrodów i parków z wyłączeniem warstwy gleby i torfu	
Razem			41 000,00

¹⁾ zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie składowisk odpadów oraz dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach

Tab. 31 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku – wykorzystane do budowy skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska, a także porządkowania i zabezpieczenia przed erozją wodną i wietrzną skarp i powierzchni korony (proces R5):

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]*
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	105 000,00
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 kopalin 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 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	
7.	ex 06 03 99	Odpady z przesiewu i przepału kamienia wapiennego	
8.	10 01 05	Stałe odpady z wapienowych metod odsiarczania gazów odlotowych	
9.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	
10.	10 06 80	Żużle szybowe i granulowane	
11.	10 09 03	Żużle odlewnicze	
12.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	
13.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż	

		wymienione w 10 09 07	
14.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	
15.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	
16.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	
17.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	
18.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	
19.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	
20.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	
21.	16 01 03	Zużyte opony	
22.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	
23.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
24.	17 01 02	Gruz ceglany	
25.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
26.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia, inne niż wymienione w 17 01 06	
27.	ex 17 01 80	Usunięte tynki	
28.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	
29.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	
30.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inne niż wymienione w 17 05 07	
31.	19 09 02	Osady z klarowania wody	
32.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	
33.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	

* ilość odpadów poszczególnych rodzajów odpadów nie powinna przekraczać ilości wynikających z dokumentacji opracowanej na potrzeby eksploatacji składowiska

Tab. 32 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku – wykorzystane do wykonywania i utrzymywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) – (proces R3, R5, R11):

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów [Mg/rok]*
1.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	R5	56 000,00
2.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	R3	
3.	02 07 80	Wytłoki i osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	R3	
4.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	R5	
5.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 01)	R5	
6.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	R5	
7.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	R5	
8.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	R5	
9.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego	R5	

		odprowadzania odpadów paleniskowych		
10.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	R5	
11.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wym. w 17 05 05	R5	
12.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	R3	
13.	ex19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – z selektywnie zebranych bioodpadów	R11	
14.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	R3	
15.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	R5	
16.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	R5	
17.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	R5	
Razem nie więcej niż				56 000,00

* ilość odpadów poszczególnych rodzajów odpadów nie powinna przekraczać ilości wynikających z dokumentacji opracowanej na potrzeby eksploatacji składowiska

Tab. 33 Rodzaje odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterze (proces D5)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	2 000,00
2	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	2 000,00
3	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	5 000,00
4	19 05 99	Inne niewymienione odpady	35 000,00
5	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	5 000,00
6	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	3 000,00
7	19 08 01	Skratki	1 500,00
8	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 500,00
9	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	3 000,00
10	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wym. w 19 08 11	2 000,00
11	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2 000,00
12	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	20 000,00
13	19 12 12 ex	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja drobno mineralna 0-18 mm)	15 000,00
14	ex19 12 12/ 191212	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast posortowniczy	20 000,00
15	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	3 000,00
16	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	4 000,00
17	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	2 000,00
18	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	2 000,00
19	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	4 000,00
Razem nie więcej niż			130 000,00

2) miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Roczne moce przerobowe instalacji:

- a) instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów MBP - mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów - 104 000,00 Mg/rok,
- b) instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów MBP - biologiczne przetwarzanie odpadów (fermentacja, kompostowanie) – LINIA nr 2 – nie więcej niż 40 000,00 Mg/rok,
- c) instalacja biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych bioodpadów (fermentacja, kompostowanie) -LINIA nr 1 – nie więcej niż 20 000 Mg/rok.
LINIA nr 1 i LINIA Nr 2 – razem nie więcej niż 45 000,00 Mg/rok.
- d) instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych - 14 500,00 Mg/rok,
- e) instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki - 25 000,00 Mg/rok,
- f) instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych - 23 500 Mg/rok,
- g) instalacja do produkcji paliw – 29 600,00 Mg/rok,
- h) instalacja do unieszkodliwiania odpadów – składowisko:
 - unieszkodliwianie odpadów – 130 000,00 Mg/rok,
 - odzysk odpadów (przesypki technologiczne) – 41 000,00 Mg/rok.

Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne kierowane będą bezpośrednio do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów celem ich przetworzenia. Przed procesem odzysku odpady nie będą magazynowane.

Przetwarzanie odpadów w zakładzie prowadzone jest wieloetapowo w procesach mechanicznych (rozdrabnianie, przesiewanie, ręczna i automatyczna separacja itp.) i biologicznych (fermentacja, kompostowanie). Na terenie zakładu funkcjonuje kilka instalacji. Część z odpadów przetwarzana jest kilkakrotnie w kolejnych instalacjach, część odpadów po wytworzeniu poddawana jest końcowym procesom zagospodarowania w zakładzie lub jest przekazywana odbiorcom zewnętrznym.

Odpady przewidziane do unieszkodliwiania przez składowanie (proces D 5) deponowane będą na eksploatowanej kwaterze nr 3.

Metody przetwarzania odpadów:

- a) R 3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),

- b) R 5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,
- c) R 11 - Wykorzystywaniu odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10,
- d) R 12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11,
- e) D 5 - Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.),
- f) D 8 - 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,
- g) D 13 - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D 1 – D 12.

3) miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów winno odbywać się w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych na terenie Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami sp. z o.o. ul. Św. Tekli 62, Promnik, 26-067 Strawczyn.

Odpady będą magazynowane w poniższych miejscach magazynowania:

- magazyn 5B – boksy na szkło,
- magazyn 9A – wiata na surowce recyklingowe,
- magazyn 9B – wydzielona część wiaty magazynowej na surowce recyklingowe,
- magazyn 10 – hala magazynowa,
- magazyn 12 – boksy magazynowe,
- magazyn 14 – magazyn odpadów niebezpiecznych,
- magazyn 15 – wiata magazynowa,
- magazyn 24 – wydzielone miejsce w stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych
- magazyn 27/26 – wiata magazynowa (magazynowanie odpadów dopuszczone po odbudowaniu zgodnie z przepisami prawa obiektu budowlanego),
- magazyn 31.1 – zasieki,
- magazyn 31.2.1 – zasieki,
- magazyn 31.2.2 – zasieki.

Tabela 34. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady nie będą magazynowane
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych (magazyn 14)
3.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
4.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych (magazyn 14)
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
5.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopaliny innych niż rudy metali	Odpady nie będą magazynowane
6.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	
7.	01 04 09	Odpadowe piaski i ropy	
8.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopaliny inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	
9.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	
10.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	
11.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	
12.	02 07 80	Wytłoki i osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	
13.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	
14.	ex 06 03 99	Odpady z przesiewu i przepału kamienia wapiennego	
15.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	
16.	10 01 05	Stałe odpady z wapienowych metod odsiarczania gazów odlotowych	
17.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	
18.	10 06 80	Żużle szybkie i granulowane	
19.	10 09 03	Żużle odlewnicze	
20.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	
21.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie	

		odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	
22.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	
23.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	
24.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	
25.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	
26.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	
27.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	
28.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	
29.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady gromadzone selektywnie w belkach w magazynie 09A
30.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
31.	ex 15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia)	
32.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady gromadzone selektywnie luzem w magazynie 09A i 24
33.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane selektywnie luzem w magazynie nr 09B oraz magazynie 10
34.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady gromadzone selektywnie w belkach w magazynie 09A
35.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady gromadzone selektywnie luzem w magazynie nr 05B, magazynie 09B oraz w zasięgach w magazynie nr 31.2.2 i 31.2.1
36.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpad będzie magazynowany luzem w magazynie nr 10
37.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady nie będą magazynowane
38.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	
39.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01*	
40.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01*	
41.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem w magazynie nr 12
42.	17 01 02	Gruz ceglany	
43.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
44.	17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia, inne niż wymienione w 17 01 06	
45.	ex 17 01 80	Usunięte tynki	Odpady nie będą magazynowane
46.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	
47.	17 02 01	Drewno	
48.	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane będą selektywnie

			luzem w magazynie nr 12
49.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady nie będą magazynowane
50.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem w magazynie nr 12
51.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie , inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady nie będą magazynowane
52.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo)inne niż wymienione w 17 05 07	
53.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	
54.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	
55.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	
56.	19 01 14	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13*	
57.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	
58.	ex19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	
59.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	
60.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	
61.	19 09 02	Osady z klarowania wody	
62.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	
63.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady gromadzone selektywnie w magazynie 09A
64.	ex 19 12 01	Papier i tektura odsunięte od recyklingu surowcowego ze względu na zabrudzenie i zawilgocenie	Odpady nie będą magazynowane
65.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady gromadzone selektywnie luzem lub w pojemnikach w magazynie nr 09B
66.	19 12 03	Metale nieżelazne	
67.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane luzem w uporządkowany sposób w magazynie 27/26 ¹⁾
68.	19 12 05	Szkło	Odpady gromadzone selektywnie w magazynie nr 05B, magazynie 09B oraz w zasiekach w magazynie nr 31.2.2 i 31.2.1
69.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady będą magazynowane luzem w magazynie 09A oraz magazynie 24
70.	19 12 08	Tekstylia	Odpad będzie magazynowany luzem w magazynie nr 10
71.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady nie będą magazynowane
72.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane luzem w uporządkowany sposób w magazynie 27/26 ¹⁾
73.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (frakcja drobna mineralna ze ZOK)	Odpady nie będą magazynowane
74.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje	Odpady nie będą magazynowane

		i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (frakcja bio podsitowa SUB)	
75.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (frakcja nadsitowa, preRDF i balast)	Odpady preRDF będą magazynowane luzem w uporządkowany sposób w magazynie 27/26 ¹⁾ Odpady stanowiące balast nie będą magazynowane
76.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady gromadzone selektywnie luzem lub w belkach w magazynie 09A
77.	ex 20 01 01	Papier i tektura odsunięte od recyklingu surowcowego ze względu na zabrudzenie i zawilgocenie	Odpady nie będą magazynowane
78.	20 01 02	Szkło	Odpady gromadzone selektywnie luzem w magazynie nr 31.2.2 i 12
79.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady nie będą magazynowane
80.	20 01 10	Odzież	
81.	20 01 11	Tekstylija	Odpad będzie magazynowany luzem w magazynie nr 10
82.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Odpady nie będą magazynowane
83.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem w magazynie nr 15
84.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpad będzie magazynowany luzem lub w belkach w magazynie nr 09A
85.	20 01 40	Metale	Odpady magazynowane selektywnie luzem lub w pojemnikach w magazynie nr 09B
86.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady nie będą magazynowane
87.	ex 20 01 99	Popioły z palenisk domowych	
88.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	
89.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	
90.	ex 20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie, pochodzące z ogrodów i parków z wyłączeniem warstwy gleby i torfu	
91.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	
92.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	
93.	20 03 02	Odpady z targowisk	
94.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane selektywnie luzem w magazynie nr 24 i 31.1

¹⁾ magazynowanie odpadów dopuszczone po odbudowaniu zgodnie z przepisami prawa obiektu budowlanego.

4) maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela 35. Rodzaj i masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
				w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]	w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]
1.	Magazyn 5B	15 01 07	Opakowania ze szkła	45,00	4000,00	50,00	4500,0
		19 12 05	Szkło	5,00	500,0		
2.	Magazyn 09A	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,00	5400,00	855,00	14250,00
		15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	223,00	5400,00		
		ex 15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia)	223,00	5400,00		
		15 01 03	Opakowania z drewna	5,00	150,00		
		15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	54,00	800,00		
		19 12 01	Papier i tektura	13,00	150,00		
		19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	55,00	2000,00		
		20 01 01	Papier i tektura	13,00	150,00		
20 01 39	Tworzywa sztuczne	5,00	350,00				
3.	Magazyn 09B	15 01 04	Opakowania z metali	80,00	2600,00	657,00	12270,00
		15 01 07	Opakowania ze szkła	490,00	5500,00		
		19 12 02	Metale żelazne	30,00	1800,00		
		19 12 03	Metale nieżelazne	27,00	270,00		
		19 12 05	Szkło	10,00	1800,00		
		20 01 40	Metale	20,0	300,00		
4.	Magazyn 10	15 01 04	Opakowania z metali	50,00	300,00	54,00	1150,00
		15 01 09	Opakowania z tekstyliów	4,00	850,00		
		19 12 08	Tekstyliia	4,00	850,00		
		20 01 11	Tekstyliia	4,00	850,00		
5.	Magazyn 12	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	78,00	3000,00	391,00	15350,00
		17 01 02	Gruz ceglany	102,00	2500,00		
		17 01 03	Odpady innych materiałów	51,00	2500,00		

			ceramicznych i elementów wyposażenia				
		17 01 07	Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia, inne niż wymienione w 17 01 06	100,00	7000,0		
		17 02 02	Szkło	10,00	100,00		
		17 03 80	Odpadowa papa	30,00	150,00		
		20 01 02	Szkło	20,00	100,00		
6.	Magazyn 14	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	32,40	40,00	33,00	60,00
		19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	0,60	20,00		
7.	Magazyn 15	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	10,00	30,00	10,00	30,00
8.	Magazyn 24	15 01 03	Opakowania z drewna	20,00	500,00		
		19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	20,00	500,00	30,00	1300,00
		20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10,00	800,00		
9.	Magazyn 27/26	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2000,00	20000,00		
		19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	900,00	15000,00		
		ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* (frakcja nadsitowa, preRDF i balast)	2000,00	20000,00	2900,00	35000,00
10.	Magazyn 31.1	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1000,00	10000,00	1000,00	10000,00
11.	Magazyn 31.2.1	15 01 07	Opakowania ze szkła	95,00	2022,00	100,00	2122,00
		19 12 05	Szkło	5,00	100,0		
12.	Magazyn 31.2.2	15 01 07	Opakowania ze szkła	50,00	1820,00		
		19 12 05	Szkło	50,00	700,0	50,00	2570,00
		20 01 02	Szkło	50,00	50,00		

Łączna maksymalna masa wszystkich magazynowanych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (we wszystkich ww. miejscach magazynowania odpadów) wynosi 6180,0 Mg.

Łączna maksymalna masa wszystkich magazynowanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (we wszystkich ww. miejscach magazynowania odpadów) wynosi 98 602,0 Mg.

5) największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów

Tabela 36. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w danym miejscu magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Magazyn 5B	50,00
2.	Magazyn 09A	1055,00
3.	Magazyn 09B	657,00
4.	Magazyn 10	54,00
5.	Magazyn 12	436,00
6.	Magazyn 14	94,70
7.	Magazyn 15	100,0
8.	Magazyn 24	30,00
9.	Magazyn 27/26	2900,00
10.	Magazyn 31.1	1000,00
11.	Magazyn 31.2.1	100,00
12.	Magazyn 31.2.2	50,00
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów		6 220,7

6) całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów

Tabela 37. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	Magazyn 5B	52,42
2.	Magazyn 09A	1644,62
3.	Magazyn 09B	1048,36
4.	Magazyn 10	335,58
5.	Magazyn 12	474,62
6.	Magazyn 14	268,86

7.	Magazyn 15	132,84
8.	Magazyn 24	31,63
9.	Magazyn 27/26	6625,92
10.	Magazyn 31.1	1082,42
11.	Magazyn 31.2.1	104,42
12.	Magazyn 31.2.2	95,40
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów		11 552,61

7) wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

1. Zapewnienie możliwości całkowitego odcięcia zasilania energii elektrycznej we wszystkich budynkach w których odbywać się będzie magazynowanie odpadów, o kubaturze większej od wartości granicznej (1000 m³), zlokalizowanych na terenie zakładu.
2. Wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice - zgodnie z operatem przeciwpożarowym.
3. Zapewnienie zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru - zgodnie z operatem przeciwpożarowym.
4. Zapewnienie dróg ewakuacyjnych - zgodnie z operatem przeciwpożarowym.
5. Utrzymanie dojazdu jednostek straży pożarnej do wszystkich obiektów. ”

4. Pozostałe punkty decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWS-VII.7222.9.2016 z dnia 9 grudnia 2016 r. ze zm. pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Promniku ul. Św. Tekli 62, Promnik, 26-067 Strawczyn, pismem znak: PGO/516/2022 z dnia 15 grudnia 2022 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego OWS-VII.7222.9.2016 z dnia 9 grudnia 2016 r. ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych oraz do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę zlokalizowanych w Promniku, gm. Strawczyn.

Na podstawie przedłożonej dokumentacji ustalono, że na terenie zakładu w Promniku, gm. Strawczyn, eksploatowane są:

- 1) składowisko odpadów innych niż niebezpiecznie i obojętne o zdolności przyjmowania ponad 10 Mg odpadów na dobę, o całkowitej pojemności ponad 25 000 Mg,

- 2) instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, tj. instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem procesów biologicznych.

Przedmiotowe instalacje kwalifikowane są jako instalacje mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z pkt 5 ppkt 3 lit b i ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169). W związku z powyższym ich prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z § ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) przedmiotowe instalacje zaliczane są do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54), organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Przedłożony wniosek dotyczy zmiany w zakresie gospodarki odpadami oraz dostosowania niniejszego pozwolenia do zapisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (Dz. U. z 2023 r. poz. 56 ze zm.).

Na podstawie zebranego materiału dowodowego, w oparciu o art. 214 ust. 3 Poś, tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana w instalacji nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż nie będzie powodować zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że wniosek jest kompletny pod względem formalnym i pismem znak: ŚO-II.7222.31.2022 z dnia 4 stycznia 2023 r. zawiadomił Stronę o wszczęciu postępowania.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji w zakresie merytorycznym tut. Organ stwierdził, że wniosek wymaga złożenia wyjaśnień i uzupełnień. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami: ŚO-II.7222.31.2022 z dnia 1 lutego 2023 r., 28 lipca 2023 r. oraz 28 lutego 2024 r. zwrócił się do wnioskodawcy o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismami z dnia: 1 marca 2023 r., 22 sierpnia 2023 r. oraz 25 marca 2024 r. złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ww. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.) tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.31.2022 z dnia 28 września 2023 r. wystąpił z wnioskiem do Wójta Gminy Strawczyn o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie. Wójt Gminy Strawczyn nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572), zwanej dalej k.p.a., dlatego stosownie do art. 41 ust. 6b ww. ustawy o odpadach przyjęto, że wydano opinię pozytywną.

W dniu 14 lipca 2023 r. przedstawiciel tut. Organu przeprowadził dowód z oględzin na terenie, na którym prowadzona jest działalność związana z eksploatacją instalacji do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych oraz do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę zlokalizowanych w Promniku, gm. Strawczyn. Na podstawie dokonanych oględzin stwierdzono, że miejsca magazynowania odpadów są opisane i oznakowane. Teren instalacji jest ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, a także monitorowany, a informacje zawarte we wniosku są zgodne ze stanem faktycznym.

Pismem znak: ŚO-II.7222.31.2022 z dnia 23 kwietnia 2024 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zawiadomił prowadzącego instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów w terminie 7 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zauważył co następuje.

Zgodnie z art. 163 kpa organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Zgodnie z art. 163 k.p.a. organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 214 ust. 5 ustawy Poś, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany uzyskanego pozwolenia zintegrowanego.

W przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym tut. Organ w oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku dostosowano niniejsze pozwolenie do zapisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zweryfikowano niektóre rodzaje i ilości rocznych odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz wytwarzania. W przedmiotowym pozwoleniu dokonano również zmian dotyczących przetwarzania biologicznego tj. suchej fermentacji metanowej, która odbywać się będzie na 2 niezależnych liniach z procesami prowadzonymi odrębnie dla każdej z nich, uzależnionymi od rodzaju

wsadu i pożądaných parametrów produktów. Roczne maksymalne moce przerobowe instalacji nie uległy zmianie. Sposób oraz miejsce magazynowanych odpadów nie uległy zmianie.

Za dokonaniem ww. zmian przemawia zarówno interes społeczny jak i słuszny interes prowadzącego instalację. Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego. W obrocie prawnym winny bowiem funkcjonować decyzje administracyjne oparte na obowiązujących przepisach, które odzwierciedlają stan faktyczny. Jednocześnie przepisy szczególne nie stoją na przeszkodzie dokonania zmian ww. decyzji.

Pozostałe zmiany wynikają z potrzeby uaktualnienia i uporządkowania treści dotychczasowego pozwolenia.

Tut. Organ uznał, że sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane, gdyż na terenie zakładu zastosowano szereg mechanizmów zabezpieczających oraz działań, dzięki którym wyeliminowano ryzyko wystąpienia skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z funkcjonowaniem instalacji.

Zgodnie z art. 10 § 1 kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.
Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 ze zm.) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote) na rachunek Urzędu Miasta Kielce.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Świętokrzyskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Anna Picheta-Oleś
Dyrektor Departamentu
Ogody i Klimatu

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Promniku
ul. Św. Tekli 62, Promnik, 26-067 Strawczyn
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (skan decyzji)
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Wójt Gminy Strawczyn
ul. Żeromskiego 16, 26-067 Strawczyn

