



Kielce, 12.11.2015

OWŚ-VII.7222.6.2015

DECYZJA

Na podstawie art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. z 2013 r., Dz. U. poz. 267) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, 193 ust. 1 pkt 3, art. 201 ust. 1, art. 203 ust. 1 i ust. 3, 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (jednolity tekst Dz. U. z 2013, poz. 1232 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Międzygminnego Zakładu Gospodarki Odpadami Komunalnymi Sp z o.o., Janczyce 50, 27 – 552 Baćkowice.

NIP 863 169 89 13

REGON 260698163

orzekam:

I. Wygaszam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak:

1. OWŚ-VII.7222.31.2013 z dnia 27 czerwca 2014 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25000 ton, zlokalizowanej w miejscowości Janczyce, gm. Baćkowice,
2. OWŚ-VII.7221.2.29.2014 z dnia 31 lipca 2014 r. udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów powstających w związku z eksploatacją regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych,
3. OWŚ-VII.7221.1.3.2014 z dnia 3 września 2014 r. udzielającej pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza powstających w związku z eksploatacją regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych,

II. Udzielam pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do:

- 1) 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,
- 2) odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę zlokalizowanych w Janczycach, gm. Baćkowice,

1. Opis instalacji, główne cechy procesu technologicznego

Międzygminny Zakład Gospodarki Odpadami Komunalnymi Sp. z o.o. w Janczycach zarządza Regionalnym Zakładem Zagospodarowania Odpadów (RZZO) dla Regionu 1, w ramach którego funkcjonować będzie regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych oraz składowisko odpadów. Zakład zlokalizowany jest w Janczycach, gm. Baćkowice, na działkach o numerach ew. 345 – 350, 361, 372 – 381, 383, 384, 391/1, 391/2 392/1.

Na terenie zakładu prowadzone są następujące rodzaje działalności:

- 1) wytwarzanie odpadów,
- 2) zbieranie odpadów,
- 3) przetwarzanie odpadów w procesie:
 - a) mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów,
 - b) kompostowania odpadów ulegających biodegradacji,
 - c) sortowania odpadów z selektywnej zbiórki,
 - d) odzysku odpadów jako:
 - jako materiału do wykonywania warstw izolacyjnych i dróg technologicznych,
 - b) unieszkodliwianie odpadów poprzez ich składowanie na kwaterze składowiska.

2. Podstawowe obiekty, instalacje technologiczne, urządzenia i maszyny na zakładzie

- 1) składowisko odpadów w Janczycach, gm. Baćkowice należy do składowisk odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Jest instalacją o zdolności przyjmowania ponad 10 Mg odpadów na dobę o całkowitej pojemności ponad 25 000 Mg. Na składowisku zlokalizowane są dwie kwatery do składowania odpadów, z czego obecnie jedna jest eksploatowana. Kwatery składowania odpadów zaprojektowano jako nadpowierzchniowo – podpowierzchniowe tj. z dnem zagłębionym 2,0 - 3,0 m poniżej powierzchni terenu o poniższych parametrach:

Tab. 1 Parametry kwater składowiska odpadów

Nr kwatery	Powierzchnia		Rzędna składowania odpadów	Objętość kwatery do poziomu grobli	Objętość kwatery całkowita	Pojemność kwatery z uwzględnieniem stopnia zagęszczenia 1 m ³ -1,1 Mg	Okres eksploatacji kwatery przy założeniu składowania 16 000 Mg odpadów rocznie
	góry kwatery	dna kwatery					
	[m ²]	[m ²]	[m npm]	[m ³]	[m ³]	[Mg]	[lata]
1	16 200	10 800	299,70	46 300	168 000	184 800	11,5
2	20 100	12 600	300,00	58 300	200 200	220 220	13,7
RAZEM	36 300	23 400	300,00	104 600	368 200	405 020	25,2

- b) uszczelnienie skarp i dna kwater wykonane jako:
 - warstwa uszczelnienia mineralnego o miąższości 0,5 m spełniająca kryterium dla sztucznej bariery geologicznej (współczynnik filtracji $k \leq 1,0 \times 10^{-9}$ m/s),
 - warstwa maty bentonitowej,
 - geomembrana (folia) PEHD grub. 2,0 mm, będąca uzupełnieniem sztucznej bariery geologicznej,
 - dodatkowa warstwa ochronno –drenażowa w postaci materiału zwirowo – piaszczystego o współczynniku filtracji $k > 1 \times 10^{-4}$ m/s i miąższości 0,5 m.

2) instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów obejmuje:

- linię sortowniczą mechaniczną – sito bębnowe o wielkości oczek 80 mm i 340 mm,
- system separatorów, w tym separator optopneumatyczny, balistyczny, magnetyczny do wydzielenia odpadów metalowych ze strumienia odpadów,
- zsypy na wysegregowane odpady,
- linię sortowniczą ręczną - do „doczyszczania” odpadów komunalnych zmieszanych i zebranych selektywnie,
- prasę belującą;

3) instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów wydzielonej frakcji podsitowej zawierającej substancje organiczne;

Proces biologicznego przetwarzania odpadów organicznych/stabilizacji odpadów komunalnych prowadzony będzie w dwóch fazach:

Faza I - intensywna z automatyczną kontrolą przebiegu procesu,

Faza II - dojrzewanie w pryzmach.

Instalacja do procesu biologicznego intensywnego (faza I) składa się z:

- bioreaktorów (modułów), konstrukcji żelbetowej odpornej na działanie agresywnego środowiska panującego wewnątrz bioreaktorów;
- systemu napowietrzania, składającego się z wentylatorów oraz kanałów napowietrzania zapewniających odpowiednie napowietrzenie odpadów. Kanały do napowietrzania zostaną zainstalowane w posadzce w sposób, który nie ograniczy możliwości poruszania się ładowarki kołowej w obrębie modułu kompostowania. Funkcją kanałów napowietrzających jest ponadto uchwycenie i odprowadzanie wody procesowej;
- systemu sterowania i monitoringu, który kontroluje oraz dokumentuje parametry procesu kompostowania;
- oddychającego, przepuszczającego powietrze, wodoodpornego przykrycia z odpowiedniego materiału, zapewniającego odpowiednie oraz stałe warunki kompostowania;

4) instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji.

Odpady zielone ulegające biodegradacji będą kompostowane w technice polowej/pryzmowej. Pryzmy uformowane zostaną na placu dojrzewania i przetrucane będą mechanicznie;

5) pozostałe urządzenia, budynki i instalacje:

- a) magazyny na surowce wtórne,
- b) hala magazynową,
- c) magazyn odpadów niebezpiecznych,
- d) waga elektroniczna do rejestracji masy pojazdów wjeżdżających na składowiska,
- e) budynek administracyjno – socjalny,
- f) śluza dezynfekcyjna,
- g) garaż,
- h) plac manewrowy,
- i) punkt selektywnej zbiórki odpadów,
- j) dwufrakcyjne sito bębnowe,

- k) rozdrabniacz do drewna,
 - l) myjka ciśnieniowa,
 - m) pompa do zawracania odcieków na kwaterę,
 - n) instalacja elektryczna,
 - o) agregat prądowórczy,
 - p) lokalna stacja paliw,
 - q) instalacja wodociągowa,
 - r) kanalizacja sanitarna ze zbiornikami na ścieki socjalno – bytowe o pojemności 2 m³ oraz 48 m³,
 - s) kanalizacja deszczowa,
 - t) ogrodzenie,
 - u) pas zieleni ochronnej;
- 6) maszyny i urządzenia transportowe:
- a) kompaktor 1 szt.,
 - b) ładowarka 3 szt.,
 - c) spychacz,
 - d) samochód ciężarowy 2 szt.,
 - e) wózek widłowy,
 - f) ciągnik rolniczy,
 - g) przyczepa.

3) Technologia przetwarzania odpadów:

1) składowanie odpadów

Unieszkodliwianie odpadów na składowisku, odbywać się będzie zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach, oznaczone jest symbolem D5, - składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.). Odpady będą składowane zgodnie z przepisami w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny.

Składowanie odpadów prowadzone będzie w sposób zorganizowany tak, aby zapewnić sprawny i jak najmniej czasochłonny rozładunek środków transportowych dowożących odpady na składowisko oraz w sposób ograniczający do minimum emisję substancji lotnych do atmosfery.

Odpady przeznaczone do składowania przetransportowane zostaną na kwaterę. Tam, za pomocą kompaktora, będą sukcesywnie przemieszczane, rozplantowywane i ugniatane, a następnie zagęszczane poprzez kilkakrotny przejazd kompaktora, przy zmiennym za każdym razem kierunku i torem jazdy. Z uwagi na zmienność dziennej ilości odpadów przeznaczonych do składowania oraz ich różnorodną podatność na zagęszczanie, parametry dziennych działek roboczych będą korygowane na bieżąco przez kierującego składowiskiem odpadów.

Formowanie warstwy odpadów odbywać się będzie według ustalonego planu tak, aby w jak najefektywniejszy sposób wykorzystać kubaturę składowiska.

Odpady deponowane będą w warstwach poziomych lub zbliżonych do poziomych. Miąższość jednorazowo ugniatanej warstwy powinna wynosić: 0,3 – 0,5 m. Wartości te nie mogą być większe ze względu na spadek efektywności procesu zagęszczania.

Po osiągnięciu około 2 metrowej warstwy ubitych odpadów, zostaną one przykryte warstwą mineralną, izolacyjną o miąższości 0,15 – 0,3 m.

Przy formowaniu czaszy składowiska należy wykonać rów opaskowy między obwałowaniem, a ścianami skarpy odpadów.

W miarę wzrostu kwatery na bieżąco należy kontrolować stateczność obwałowania i formowanych skarp czaszy.

W celu zabezpieczenia terenu składowiska przed ewentualnym roznoszeniem lekkich frakcji (papier, folia) przez wiatr, eksploatowany sektor będzie zabezpieczony ogrodzeniem przenośnym z siatki. W zależności od kierunku wiejącego wiatru, przenośne ogrodzenie należy ustawiać tak, aby chroniło eksploatowany sektor składowiska przed roznoszeniem odpadów. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania przez składowanie nie będą magazynowane.

2) mechaniczno - biologiczne przetwarzanie odpadów

a) sortowanie odpadów

Pojazdy dostarczające odpady wjeżdżają do hali sortowni tyłem przez bramy wjazdowe zlokalizowane w ścianie hali. Strefa przyjmowania odpadów zapewnia możliwość rozładunku i czasowego buforowania odpadów dowożonych przez min.1,5 dnia. Obszar rozładunku i czasowego buforowania posiada powierzchnię ok. 500 m². Dodatkowo strefa przyjmowania odpadów umożliwi wydzielenie odpadów wielkogabarytowych i kierowanie ich do segmentu demontażu odpadów wielkogabarytowych. Przywożone odpady są wyładowywane na płytę wyładowniczą znajdującą się wewnątrz hali, na poziomie posadzki. Wstępna klasyfikacja odpadów komunalnych odbywa się na sicie bębnowym o wielkości oczek 80 mm i 340 mm z podziałem na frakcję nadsitową >340 mm, frakcję skierowaną do klasyfikacji wtórnej 80-340 mm oraz frakcję 0-80 mm.

Frakcja o uziarnieniu 0-80 mm jest skierowana przenośnikiem w pole działania separatora magnetycznego celem wydzielenia metali żelaznych. Frakcja wydzielona przez separator metali żelaznych jest skierowana do kabiny celem doczyszczania z zanieczyszczeń. Frakcja 0-80 mm, pozostała po separacji metali, zostaje skierowana do automatycznej stacji załadunku zlokalizowanej na zewnątrz hali. Dalej odpady 0-80 mm są przewożone do instalacji stabilizacji tlenowej w procesie biologicznym.

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja 80-340 mm jest skierowana układem przenośników, pod pole działania separatora elektromagnetycznego metali żelaznych. Wydzielone metale są podane do kabiny sortowniczej tym samym przenośnikiem co metale z frakcji 0-80 mm celem doczyszczania, a następnie do pojemnika 1,1 m³ umieszczonego na posadzce obok boksu. Zanieczyszczenia kanałem zrzutowym trafiają do pojemnika na posadzce obok pojemnika „Fe”. Po wydzieleniu metali żelaznych, pozostała frakcja 80-340 zostaje dalej skierowana przenośnikiem na przenośnik przyspieszający podający odpady w obszar działania pierwszego separatora optycznego. Separator optyczny tworzyw sztucznych wydziela pozytywnie zdefiniowane frakcje materiałowe takie jak np. PE, PP, PS, kartoniki po napojach, drewno, a także frakcje PET, mogące w zależności od możliwości zagospodarowania wykorzystane jako surowce wtórne lub komponent do produkcji paliwa.

Frakcja PET jest wydzielana przez pierwszy separator optyczny i zostaje skierowana do separacji balistycznej, skąd powinna być przekazana w strumieniu 3D na przenośnik sortowniczy frakcji 3D, a nie do frakcji balastowej.

Pozytywnie wydzielona frakcja materiałowa zostaje podana na separator balistyczny celem podziału na frakcje płaskie i wielko powierzchniowe tzw. 2D oraz na frakcje twarde toczące się tzw. 3D.

Frakcja 3D tworzyw ciężkich/toczących się jest skierowana do kabiny sortowniczej celem pozytywnego wydzielenia w sposób manualny danych surowców wtórnych. Pozostałość po rozsortowaniu i wydzieleniu frakcji materiałowych zostaje skierowana jako komponent do produkcji paliwa do boksu gromadzącego te frakcje. W kabinie tej jest przewidzianych min. 6 stanowisk pracy i możliwość wydzielenia i skierowania do odpowiedniej ilości oddzielonych boksów pod kabiną sortowniczą celem czasowego zgromadzenia następujących frakcji:

- PET biały,
- PET kolor 1,
- PET kolor 2,
- opakowań po chemii gospodarczej (m.in. HDPE, PP),
- kartoniki po napojach typu Tetra Pak,
- komponentów do produkcji paliwa RDF.

Wydzielona na separatorze balistycznym frakcja 2D tworzyw lekkich, płaskich zostaje skierowana w pole działania drugiego separatora optycznego o szerokości działania ok. 1 400 mm, którego zadaniem jest pozytywnie wydzielenie folii PE, która w celu rozsortowania wg kolorów (transparentna/mix) i wydzielenia zanieczyszczeń stanowiących komponent do produkcji paliwa alternatywnego, zostaje skierowana do kabiny sortowniczej, wyposażonej w min. 6 stanowisk pracy.

Niewydzielona jako folia PE przez separator optyczny frakcja 2D zostaje automatycznie skierowana do kabiny sortowniczej celem doczyszczenia/wyselekcjonowania pozostałych w niej surowców, a następnie do boksu z komponentem do produkcji paliwa alternatywnego RDF.

Frakcja drobna odsiana na separatorze balistycznym o wielkości do 50 mm zostaje skierowana na przenośnik odbierający pozostałość po separatorze optycznym tworzyw, a następnie przez kabinę sortowniczą do kontenera o pojemności min. 30 m³ w automatycznej stacji załadunku balastu.

Pozostałość po separacji optycznej tworzyw zostaje skierowana za pomocą systemu przenośników do kabiny sortowniczej, wyposażonej w min. 6 stanowisk pracy. Pod kabiną zostają wykonane oddzielne boksy celem czasowego zgromadzenia następujących frakcji materiałowych, wydzielonych manualnie w kabinie sortowniczej:

- papier mix,
- karton,
- frakcja wysokokaloryczna.

Pozostałość po sortowaniu zostaje automatycznie skierowana do automatycznej stacji załadunku balastu wyposażonej w kontenery o pojemności min. 30 m³ lub do boksu z komponentem do produkcji paliwa alternatywnego RDF. Sposób zagospodarowania jest uzależniony od bieżących potrzeb i rodzaju sortowanego strumienia odpadów.

Wydzielona na sicie frakcja powyżej 340 mm zostaje skierowana do kabiny sortowniczej z odpowiednią ilością boksów oraz możliwością pracy sortowniczej min. 10 osób, celem manualnego wydzielenia następujących frakcji:

- karton,
- papier,
- folia,
- balast,

Pozostałość z frakcji powyżej 340 mm po sortowaniu manualnym zostaje automatycznie skierowana do boksu frakcji RDF.

Dla wszystkich wydzielonych, na całej instalacji oraz spod każdej kabiny, frakcji materiałowych jest umożliwiające przepychanie wózkiem widłowym z lemieszem na przenośnik kanałowy podający dalej do prasy. Dodatkowo zastosowano rozwiązanie eliminujące mieszanie się wydzielonych frakcji do boksów, czyli trwałe podziały boksów pod kabinami na wysokości od posadzki do min. 3 800 mm, wykonane z belek drewnianych o grubości min. 110 mm. Jest również zapewniona możliwość kierowania odpadów na przenośnik kanałowy w każdym czasie, z każdego boksu bez konieczności podawania najpierw danego rodzaju surowca, aby umożliwić podawanie innego rodzaju surowca. Układ boksów jest wykonany w taki sposób, aby 2 rodzaje materiałów nie trafiły do jednego boksu.

Sterowanie procesem odbywa się za pomocą stacji komputerowej z wizualizacją procesu i możliwością ustawiania parametrów pracy linii, wyboru różnych wariantów pracy oraz ustawiania parametrów pracy poszczególnych urządzeń.

b) biologiczna stabilizacja

Do procesu biostabilizacji trafiają odpady frakcji min. 0-80 mm wydzielone mechanicznie w sortowni odpadów w ilości odpadów ok. 12 000 Mg/rok. Odpady intensywnie kompostowane są w zamkniętych reaktorach - 3 szt. przez 14 dni. W przypadku mniejszej ilości wytwarzanych odpadów frakcji 0-80 mm proces stabilizacji w systemie zamkniętym może zostać wydłużony.

Zgodnie z założeniami technologicznymi:

- instalacja do stabilizacji w systemie zamkniętym frakcji 0-80 mm wydzielonej mechanicznie w sortowni odpadów o przepustowości max. 12 000 Mg/rok (przy założeniu 2 tygodniowego czasu stabilizacji odpadów w systemie zamkniętym), wraz z placem dojrzenia stabilizatu/kompostu.
- czas stabilizacji intensywnej – min. 2 tygodnie.
- czas prowadzenia procesu dojrzenia w przyzmacz na placu – ok. 4-8 tygodni.

Po zakończeniu dojrzenia ustabilizowane odpady zostaną przesiane na sicie o oczku 20 mm. Frakcja podsitowa < 20mm zostanie sklasyfikowana jako kompost nieodpowiadający wymaganiom (19 05 03) i wykorzystana do wykonania warstw izolacyjnych na składowisku. Natomiast frakcja nadsitowa >20 mm jako stabilizat (19 05 99) zostanie unieszkodliwiony na składowisku odpadów.

3) sortowanie odpadów zbieranych selektywnie

Na sortownię są również poddawane sortowaniu i doczyszczaniu odpady surowcowe pozyskane na drodze selektywnej zbiórki (ok. 4 000 Mg/rok), w wydzielonym lub dodatkowym czasie pracy.

W celu optymalizacji procesów technologicznych dokonano zablokowania funkcjonalnego i technologicznego obiektów sortowni odpadów zmieszanych i selektywnej zbiórki.

Proces technologiczny segregacji odpadów surowcowych przebiega jak w przypadku zmieszanych odpadów komunalnych.

Odpady surowcowe z selektywnej zbiórki są przekazywane na całą instalację do sortowania celem podziału na poszczególne rodzaje surowców. Dla segregacji odpadów surowcowych

z selektywnej zbiórki została zapewniona możliwość połączenia frakcji drobnej (0-80 mm) z frakcją średnią (80 – 340 mm), które powstaną w wyniku rozdzielania w sicie bębnowym. Pozostałe etapy procesu technologicznego segregacji odpadów surowcowych zebranych selektywnie przebiegają zgodnie z procesem technologicznym segregacji zmieszanych odpadów komunalnych – na całej instalacji segregacji odpadów.

4) kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji

Odpady zielone ulegające biodegradacji będą kompostowane w technice polowej/pryzmowej. Uformowane zostaną przyzmy na placu dojrzewania. Przyzmy będą przerzucane mechanicznie.

4. Zapotrzebowanie zakładu na energię i surowce

1) energia

Zakłada się wykorzystanie energii elektrycznej w ilości około 50 MWh/rok.

Energia elektryczna jest zużywana na następujące potrzeby:

- praca instalacji i urządzeń elektrycznych,
- oświetlenie,

2) inne materiały

Na terenie Zakładu stosuje się oleje napędowe oraz oleje silnikowe. Są one używane w pojazdach mechanicznych pracujących na składowisku oraz urządzeniach wchodzących w skład instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i instalacji do kompostowania.

Zakłada się zużycie:

- olej napędowy – ok. 41 m³/rok,
- sorbenty – ok. 20 kg/rok,
- środki dezynfekcyjne TAAB-2 – ok. 10 dm³/rok,
- benzyna – ok. 0,4 m³/rok,
- drut do prasy (belowania odpadów) – ok. 8 Mg/rok.

5. Gospodarka wodno-ściekowa:

1) źródła zaopatrzenia w wodę

Woda dla potrzeb instalacji dostarczana jest z zewnętrznej sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy.

Roczne zużycie wody wynosi około 400 m³, w tym:

- do celów socjalno-bytowych – 250 m³/rok;
- do celów technologicznych - 150 m³/rok;

2) źródła powstawania ścieków

a) ścieki przemysłowe powstające na terenie składowiska stanowią wody odciekowe z eksploatowanej kwatery unieszkodliwiania odpadów oraz istniejącej kompostowni przyzmy, wody odciekowe z kompostowni tunelowej, ścieki technologiczne z hali sortowni oraz brodzika dezynfekcyjnego. Ścieki przemysłowe gromadzone są w szczelnych zbiornikach

bezodpływowych, a następnie za pośrednictwem wozów asenizacyjnych wywożone są do punktów zlewnych na terenie oczyszczalni ścieków w Baćkowicach oraz Iwaniskach. Łączna ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych: $Q_{\text{śrd}} = 96 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\text{max rok}} = 42\,839,5 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Stan i skład ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych: temperatura, odczyn pH, ogólny węgiel organiczny, rtęć, kadm, chrom⁺⁶, cynk, miedź, ołów, węglowodory ropopochodne, WWA.

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu zostały ustalone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

b) ścieki inne:

- wody z drenażu odwodnieniowego terenu pod kwaterami składowiska odpadów – systemem drenażu odprowadzane są do rowu melioracyjnego Nr 10 zlokalizowanego na działce nr ewid. 312. za pośrednictwem dwóch wylotów: W-1_A w hm 9+85 rowu i W-2_B w hm 9+12 rowu;

- ścieki socjalno-bytowe – w ilości ok. $575 \text{ m}^3/\text{rok}$ gromadzone są w dwóch szczelnych bezodpływowych zbiornikach, osobno dla budynku socjalno - technicznego przy składowisku odpadów (poj. 2 m^3) oraz administracyjno – biurowego przy sortowni (poj. 48 m^3), skąd okresowo wywożone są na oczyszczalnię ścieków w Piskrzynie;

- wody opadowe i roztopowe z dróg i placów wewnętrznych zakładu oraz dachów budynków – ujmowane są poprzez wpusty uliczne i rury spustowe do zakładowej kanalizacji deszczowej i odprowadzane kolektorem zbiorczym po ich uprzednim oczyszczeniu w osadniku i separatorze koalescencyjnym do rowu melioracyjnego Nr 9 zlokalizowanego na działce o nr ewid. 262, za pośrednictwem istniejących wylotów W2 i W3;

6. Czas pracy instalacji

Zakład w Janczycach pracuje w dni robocze w godz. max 6⁰⁰ – 22⁰⁰.

II. Wielkość dopuszczalnej emisji, źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii – art. 188 ust. 2 pkt 2 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska

1. Wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do ziemi

Wody opadowe i roztopowe z dróg i placów wewnętrznych oraz dachów – z południowej części zakładu, poprzez system kanalizacji deszczowej, grawitacyjnej, wprowadzane będą do ziemi – rowu melioracyjnego Nr 9, za pośrednictwem istniejącego wylotu W3 (współrzędne geograficzne: N=50°45'28,8"; E=21°13'18,4"), w hm 10+45 rowu, w ilości:

- maksymalnie na godzinę (Q_{maxh}) – $36,45 \text{ m}^3$,
- średnio na dobę ($Q_{\text{śrd}}$) – $8,82 \text{ m}^3$,
- maksymalnie na rok (Q_{maxrok}) – $3219,7 \text{ m}^3$.

Przed zrzutem do odbiornika wody opadowe i roztopowe oczyszczane będą w osadniku wykonanym w postaci betonowego zbiornika o średnicy 1,5 m, głębokości użytkowej 2,0 m i pojemności $V = 3,5 \text{ m}^3$, a następnie w separatorze koalescencyjnym o przepływie nominalnym 20 l/s.

Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych wodach opadowych i roztopowych nie będą przekraczały następujących wartości:

- zawiesina ogólna - 100,0 mg/l;
- węglowodory ropopochodne - 15,0 mg/l.

Wody opadowe z parkingów i terenów utwardzonych – z północnej części zakładu wprowadzane będą do ziemi – rowu melioracyjnego Nr 9, za pośrednictwem istniejącego wylotu W2 (współrzędne geograficzne: N=50°45'29,3"; E=21°13'17,7"), w hm 10+66 rowu, w ilości:

- maksymalnie na godzinę ($Q_{\max h}$) – 41,7 m³,
- średnio na dobę ($Q_{\text{śrd}}$) – 10,1 m³,
- maksymalnie na rok ($Q_{\max \text{rok}}$) – 3688,4 m³

Przed zrzutem do odbiornika wody opadowe i roztopowe oczyszczane będą w separatorze koalescencyjnym zintegrowanym z osadnikiem i by-passem o przepływie nominalnym 15 l/s. Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych wodach opadowych i roztopowych nie będą przekraczały następujących wartości:

- zawiesina ogólna - 100,0 mg/l;
- węglowodory ropopochodne - 15,0 mg/l.

III. 1. Warunki wynikające z art. 188, ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska

- 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**

Tab. 2. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Podstawowy skład i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	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.	2,00
2.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwodnienia olejów w separatorach	Mieszanina węglowodorów alifatycznych C15 – C22, aromatycznych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swoim składzie: wodę, zanieczyszczenia	80,00

			mechaniczne, zanieczyszczenia nieorganiczne.	
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po środkach ochrony roślin zanieczyszczone tymi środkami – chemia organiczna i nieorganiczna bądź środki biologiczne.	50,00
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi.	Opakowania zanieczyszczone farbami, lakierami, spraye, kanistry oraz odpady opakowaniowe zawierające azbest.	5,00
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad zawiera zanieczyszczenia ze zużytych przepracowanych mineralnych olei hydraulicznych, silnikowych, przekładniowych i smarowych niezawierających związków chlorowcoorganicznych.	0,10
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Składa się z metalowej obudowy i zanieczyszczonego olejami wkładu filtracyjnego.	0,10
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte świetlówki składają się ze szklanej rurki wypełnionej parami rtęci oraz pokrytej luminoforem. Zawartość rtęci w świetlówce wynosi średnio 40 mg. W środku znajduje się drut wolframowy jako żarnik. Końcówki rurki zaopatrzone są w aluminiowe oprawki.	5,00
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	W skład odpadów wchodzi obudowy metalowe lub z tworzywa sztucznego, metale kolorowe. Zawierają niebezpieczne elementy elektroniczne w formie metali ciężkich.	5,00
9.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Elementy drewniane impregnowane w celach konserwacyjnych lakierami, smołami (węglowodorami) i żywicami.	1,00
10.	19 12 11*	Inne odpady (w tym	W skład odpadów wchodzi obudowy	50,00

		zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	metalowe lub z tworzywa sztucznego, metale kolorowe i elektrolit. Skład jest uzależniony od rodzaju wygenerowanych z odpadów komunalnych substancji niebezpiecznych.	
11.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	W skład odpadów wchodzi obudowy szklane z elementami z tworzywa sztucznego, metali kolorowych. Zawierają wolframowe elektrody niewielką ilość rtęci i gaz szlachetny. Wewnętrzna ściana rury pokryta jest luminoforem.	5,00
12.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowalne baterie i akumulatory zawierające te baterie	Odpad składa się z płyt z ołowiu metalicznego lub jego stopu z kadmem, które zanurzone są w elektrolicie – około 10 % roztwór kwasu siarkowego. Składają się z niebezpiecznych zw. metali ciężkich kadmu i niklu. Całość zamknięta jest w obudowie wykonanej z polipropylenu lub metalu.	5,00
13.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	W skład odpadów wchodzi obudowy metalowe lub z tworzywa sztucznego, metale kolorowe. Zawierają niebezpieczne elementy elektroniczne w formie metali ciężkich.	5,00

Tab. 3. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Podstawowy skład i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	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:	960,00

			kaolin, talk, gips, kreda oraz barwniki. Odpad palny.	
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Stanowią sprasowane opakowania z tworzyw sztucznych. Tworzywa sztuczne: podstawowym ich składnikiem są naturalne lub sztuczne polimery. Zawierają dodatki: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory, barwniki i pigmenty. Podział tworzyw sztucznych: konstrukcyjne, włóknotwórcze (włókna chemiczne), błonotwórcze (materiały i wyroby malarskie), kauczukowe (elastomery, kauczuki syntetyczne i gumy). Inny podział tworzyw: termoplastyczne, termoutwardzalne, chemoutwardzalne. Wrażliwe na podwyższoną temperaturę.	2360,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład i właściwości jak drewno często zawierają drobne gwoździe lub zszywki metalowe.	12,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Głównie opakowania z metali nieżelaznych. Mogą to być metale lekkie: aluminium (stopy odlewnicze lub przeznaczone do przeróbki plastycznej), magnez, tytan oraz metale ciężkie: miedź, mosiądz, brąz, cynk, cyna, ołów.	780,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Składają się z kilku warstw, najczęściej: papieru, folii – tworzywa sztucznego, rzadziej metali.	190,00
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odznacza się stosunkowo dużą sztywnością i kruchością. Nie przewodzi prądu elektrycznego i ciepła. Nie reaguje z większością związków chemicznych. Powstaje w procesie przechłodzenia stopionych minerałów i surowców nieorganicznych. Otrzymuje się je głównie z: CaCO_3 , SiO_2 i Na_2CO_3 . Używane w procesie topniki: tlenki B_2O_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	2750,00

			złota.	
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpad składa się z tekstyliów, juty tkanin.	2,00
8.	16 01 03	Zużyte opony	Skład: najczęściej kauczuk syntetyczny z surowców otrzymywanych z ropy naftowej. Zawierają polimery naturalne i sztuczne oraz sadzę techniczną. Właściwości zbliżone do gumy.	10,00
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad składa się z elementów metalowych, z tworzyw sztucznych, zawiera układy elektroniczne.	10,00
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Obudowa wykonana z tworzyw sztucznych lub metali. Wewnątrz niewielkie ilości metali nieżelaznych.	10,00
11.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Stabilizat po mechaniczno-biologicznym przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych o frakcji 0 – 20 mm. Kompost nienadający się do wykorzystania w rolnictwie z uwagi na zanieczyszczenia drobnymi elementami z tworzyw sztucznych, szkła i metali.	8 000,00
12.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowiący stabilizat, pochodzący po instalacji do mechaniczno biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.	15 000,00
13.	19 12 01	Papier i tektura	Papier – spłśniona na sicie masa włókien pochodzenia organicznego o gramaturze 28 – 200 g/m ² . Włókna organiczne: z celulozy lub ze ścieru drzewnego. Może zawierać również: skrobię ziemniaczaną oraz nieorganiczną mieszanekę mineralną: kaolin, talk, gips, kredę oraz barwniki. Odpad palny.	490,00
14.	19 12 02	Metale żelazne	Fe czyste żelazo jest lśniące, srebrzyste, dość twarde i stosunkowo trudno topliwe. Jako domieszki stosuje się: Si lub C (co sprzyja nasileniu korozji). Żelazo stosowane jest w formie stopów z węglem zwanym żeliwem i stalą oraz stopów z: Mn, Cr, Mo, Va i innymi. Żelazo może być nisko- lub	469,00

			wysokotemperaturowe. Jest aktywne chemicznie. Nieodporne na wpływy atmosferyczne, na powietrzu pokrywa się tlenkami żelaza i rdzą.	
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Tworzą je wszystkie metale za wyjątkiem żelaza. Mogą to być metale lekkie: aluminium (stopy odlewnicze lub przeznaczone do przeróbki plastycznej), magnez, tytan oraz metale ciężkie: miedź, mosiądz, brąz, cynk, cyna, ołów.	55,00
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Guma: materiał rozciągliwy. Elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych, które są stosunkowo w niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji. 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. 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: podstawowym ich składnikiem są naturalne lub sztuczne polimery. Zawierają dodatki: plastyfikatory, wypełniacze, stabilizatory, barwniki i pigmenty. Podział tw. sztucznych: konstrukcyjne, włóknotwórcze (włókna chemiczne), błonotwórcze (materiały i wyroby malarskie), kauczukowe (elastomery, kauczuki syntetyczne i gumy). Inny podział tworzyw: termoplastyczne, termoutwardzalne, chemoutwardzalne. Produkuje się je w procesie polimeryzacji. Rozróżniamy: polichlorki winylu, polietyleny, polistyleny, poliuretany, silikony itd. Wrażliwe na podwyższoną temperaturę.	52,00

17.	19 12 05	Szkło	<p>Odznacza się stosunkowo dużą sztywnością i kruchością. Nie przewodzi prądu elektrycznego i ciepła. Nie reaguje z większością związków chemicznych. Powstaje w procesie przechłodzenia stopionych minerałów i surowców nieorganicznych. Otrzymuje się je głównie z: CaCO_3, SiO_2 i Na_2CO_3. Używane w procesie topniki: tlenki B_2O_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.</p>	10,00
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<p>Materiał niejednorodny pod względem budowy. Łatwo ulega degradacji pod wpływem działania: wody, owadów, grzybów itp. 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. Elementy drewniane wchłaniają wilgoć, źle przewodzą ciepło, kurczą się lub pęcznieją. Niejednokrotnie pokrywane lakierami lub farbami. Mogą zawierać drobne elementy żelazne (gwoździe itp.).</p>	5,00
19.	19 12 08	Tekstylia	<p>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.). Odpad uzyskany w procesie odzysku</p>	5,00

			odpadów posiadających wartość opałową. Paliwo stałe, rozdrobnione powstające w wyniku przesiewania i rozdrabniania odpadów komunalnych o frakcji > 80 mm. Produkt końcowy procesu mechanicznego przetwarzania, często w formie granulatu o odpowiedniej frakcji i parametrach fizykochemicznych spełniających wymagania odbiorcy. Zawiera drobne cząstki drewna, i tworzyw sztucznych itp.	
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W skład odpadów wchodzi obudowy metalowe lub z tworzywa sztucznego, metale kolorowe. Skład jest uzależniony od rodzaju wygenerowanych z odpadów komunalnych materiałów.	29689,00
21.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	W skład odpadów wchodzi obudowy metalowe lub z tworzywa sztucznego, metale kolorowe. Zawierają niebezpieczne elementy elektroniczne w formie metali ciężkich.	20,00

2) Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawaniu odpadów odbywać się będzie głównie poprzez utrzymywanie w należytych stanie technicznym maszyn i urządzeń oraz instalacji technologicznych funkcjonujących na terenie zakładu. W przypadku odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów, zapobieganie ich wytwarzaniu, nie jest możliwe ze względu na zachodzące tam procesy technologiczne. Postępowanie z odpadami uzależnione będzie od ich rodzaju i prowadzone będzie w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko.

3) Sposoby dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także miejsca i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Wszystkie wytworzone odpady będą czasowo 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. Odpady

będą magazynowane w odpowiednio oznakowanych pojemnikach dostosowanych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.

Odpady niebezpieczne będą magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych.

a) miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania:

Tab. 4. Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Miejsce gromadzenia na terenie obiektu	Sposób zagospodarowania
1.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady gromadzone selektywnie w metalowych, szczelnych, zamykanych, oznakowanych beczkach ustawionych w wydzielonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.
2.	13 05 08* Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwodnienia olejów w separatorach		
3.	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady gromadzone selektywnie, w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
4.	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 ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
5.	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady gromadzone selektywnie w metalowych beczkach lub pojemnikach z tworzywa (filtry olejowe, ubrania i czyściwo) ustawionych w wydzielonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych.	
6.	16 01 07* Filtry olejowe		

7.	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Każdy rodzaj odpadów magazynowany w oddzielnym, szczelnym, specjalistycznym pojemniku lub kontenerze w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
8.	16 02 15* Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń		
9.	19 12 06* Drewno zawierające substancje niebezpieczne.		
10.	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 ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
11.	20 01 21* Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć		
12.	20 01 33* Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowalne baterie i akumulatory zawierające te baterie		
13.	20 01 35* Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki		

Tab. 5. Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod i rodzaj odpadu	Miejsce gromadzenia na terenie obiektu	Sposób zagospodarowania
1.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Odpady przechowywane są luzem lub zbelowane w magazynie surowców	Odpady przekazywane uprawnionym

2.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	wtórnych lub boksach. Poszczególne rodzaje odpadów magazynowane są w sposób selektywny.	firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.
3.	15 01 03 Opakowania z drewna		
4.	15 01 04 Opakowania z metali		
5.	15 01 05 Opakowania wielomateriałowe		
6.	15 01 07 Opakowania ze szkła		
7.	15 01 09 Opakowania z tekstyliów		
8.	16 01 03 Zużyte opony		
9.	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Poszczególne rodzaje odpadów magazynowane są w sposób selektywny w magazynie surowców wtórnych.	
10.	16 06 05 Inne baterie i akumulatory		
11.	19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady magazynowane, czasowo na wyznaczonym placu lub specjalnych kontenerach obok kompostowni.	Odpady przeznaczone do odzysku – rekultywacji (np. kwatera składowiska)
12.	19 05 99 Inne niewymienione odpady	Odpady nie są magazynowane.	Odpady przeznaczane do dalszego biologicznego przetwarzania lub przemieszczane na kwaterę składowiska celem unieszkodliwienia.
13.	19 12 01 Papier i tektura	Odpady przechowywane są w pojemnikach przystosowanych do gromadzenia danego rodzaju odpadów, ustawionych w magazynie surowców wtórnych. Poszczególne rodzaje odpadów	Odpady przekazywane uprawnionym firmom zewnętrznym posiadającym stosowne
14.	19 12 02 Metale żelazne		
15.	19 12 03 Metale nieżelazne		

16.	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma	gromadzone są w sposób selektywny.	zezwolenia.
17.	19 12 05 Szkło		
18.	19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		
19.	19 12 08 Tekstylia		
20.	19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania nie będą magazynowane. Odpady przeznaczone do produkcji paliw, magazynowane będą czasowo w przystosowanym pomieszczeniu magazynowym, w uporządkowany sposób, bądź na utwardzonym placu w formie zafoliowanej. Pozostała frakcja luzem w sposób uporządkowany na terenie zakładu.	Odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania zagospodarowywane będą w całości w drodze biologicznego przetwarzania. Pozostałe zostaną zagospodarowywane poprzez dalsze przetwarzanie, bądź zostaną przekazane uprawnionym odbiorcom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.
21.	20 01 36 Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady gromadzone selektywnie, w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów.	Odpady przekazywane uprawnionym firmom zewnętrznym.

III. 2. Warunki wynikające z art. 43 ust. 1 i 2 ustawy o odpadach

1. Zbieranie odpadów

1) rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Tab. 6. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone
2.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi
3.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
4.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
5.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
6.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)
7.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
8.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
9.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
10.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
11.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
12.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne

Tab. 7 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
4.	15 01 04	Opakowania z metali
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
9.	16 01 03	Zużyte opony
10.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów

11.	17 01 02	Gruz ceglany
12.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
13.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
14.	17 02 01	Drewno
15.	17 02 02	Szkło
16.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
17.	17 03 80	Odpadowa papa
18.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03
19.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)
20.	19 05 99	Inne niewymienione odpady
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
22.	20 01 01	Papier i tektura
23.	20 01 02	Szkło
24.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
25.	20 01 10	Odzież
26.	20 01 11	Tekstylia
27.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
28.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 10 23 i 20 01 35
29.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
30.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
31.	20 01 40	Metale
32.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych
33.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
34.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
35.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
36.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie
37.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
38.	20 03 02	Odpady z targowisk
39.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów
40.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe

2) oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Odpady zbierane będą na terenie Międzygminnego Zakładu Gospodarki Odpadami Komunalnymi Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Janczyce 50, 27-552 Baćkowice.

3) wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Magazyny odpadów oraz surowców wtórnych, zlokalizowane są w na terenie RIPOK w Janczycach miejsca te są oznaczone. Odpady magazynowane są w sposób odpowiedni dla rodzaju magazynowanych odpadów.

a) rodzaj i sposób magazynowania odpadów

Tab. 8 Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów niebezpiecznych.
2	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny, zabezpieczający środowisko przed ich negatywnym oddziaływaniem.
3	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Pojemniki do czasowego magazynowania odpadów będą posiadać stosowne oznakowania.
4	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
5	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	
6	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne, np. herbicydy, insektycydy)	
7	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	
8	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	
9	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	
10	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowalne baterie i akumulatory zawierające te baterie	
11	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	
12	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	

Tab. 9 Odpady inne niż niebezpieczne

L.p	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Magazynowanie odpadów odbywać się będzie selektywnie w obiektach służących do gromadzenia surowców wtórnych. Pojemniki do czasowego magazynowania odpadów będą posiadać stosowne oznakowania.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
9.	16 01 03	Zużyte opony	
10.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek remontów	
11.	17 01 02	Gruz ceglany	
12.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
13.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
14.	17 02 01	Drewno	
15.	17 02 02	Szkło	
16.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
17.	17 03 80	Odpadowa papa	
18.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	
19.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	
20.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
22.	20 01 01	Papier i tektura	

23.	20 01 02	Szkło
24.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
25.	20 01 10	Odzież
26.	20 01 11	Tekstylia
27.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
28.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
29.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
30.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
31.	20 01 40	Metale
32.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych
33.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
34.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
35.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
36.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie
37.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
38.	20 03 02	Odpady z targowisk
39.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów
40.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe

4) opis metody lub metod zbierania odpadów

Odpady będą gromadzone przed ich transportem do miejsc przetwarzania. Poddane zostaną wstępnemu sortowaniu w sposób nieprowadzący do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujący zmiany klasyfikacji odpadów.

5) wymagania wynikające z przepisów odrębnych

Zbieranie odpadów powinno odbywać się z zachowaniem wytycznych zawartych w przepisach:

- a) o postępowaniu z wyrobami zawierającymi azbest,
- b) o bateriach i akumulatorach,
- c) o substancjach kontrolowanych,
- d) o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym,
- e) o środkach ochrony roślin.

2. Przetwarzanie odpadów

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

a) mechaniczne przetwarzanie odpadów

Tab. 10. Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (sito wraz sortownią) (proces R12)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	34 000,00
Razem			34 000,00

Tab. 11. 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	800,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 960,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	700,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	150,00
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 050,00
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	30,00
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5,00
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,00
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,00
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	5,00
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10,00
13.	19 12 01	Papier i tektura	450,00
14.	19 12 02	Metale żelazne	450,00
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	50,00
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50,00
17.	19 12 05	Szkło	10,00
18.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1,00
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5,00
20.	19 12 08	Tekstylia	5,00
21.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje)	50,00

		i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	**27 159,00
23.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	5,00
24.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	5,00
25.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	5,00
26.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20,00
RAZEM			34 000,00

** - w tym 12 000 Mg /rok odpadów przeznaczonych do biostabilizacji, pozostała frakcja przeznaczona będzie do dalszego przetwarzania

Tab. 12 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych (proces R12)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	4 000,00
RAZEM			4 000,00

Tab. 13 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	160,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	400,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	80,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	40,00
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	700,00
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	2,00
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	20,00
9.	19 12 01	Papier i tektura	40,00
10.	19 12 02	Metale żelazne	19,0
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	5,00

12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2,00
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2530,00
Razem			4 000,00

b) biologiczne przetwarzanie odpadów

Tab. 14 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do unieszkodliwienia w ciągu roku w instalacji do biologicznego przetwarzaniu odpadów (proces D 8)

L. p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	12 000,00
Razem			12 000,00

Tab. 15 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku, po biologicznym przetwarzaniu odpadów wytwarzanych z mechanicznej obróbki zmieszanych odpadów komunalnych

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady*	11 000,00
Razem			11 000,00

* stabilizat

Tab. 16 Rodzaj i masa odpadów po MBP przewidywanych do unieszkodliwienia – przesiewanie na sicie (proces unieszkodliwiania D8)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	11 000,00
Razem			11 000,00

Tab. 17 Rodzaj i masa odpadów po MBP powstających po przesianiu na sicie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	4 000,00
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	7 000,00
Razem			11 000,00

c) kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji

Tab. 18 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku w instalacji do biologicznego przetwarzaniu odpadów ulegających biodegradacji (proces R3)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	100,00
2.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100,00
3.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	1 000,00
4.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 000,00
5.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	500,00
6.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1 500,00
7.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	400,00
8.	20 03 02	Odpady z targowisk	200,00
Ze względu na moce przerobowe instalacji, ilość przetwarzanych odpadów nie może przekroczyć ilości 4 800,00 Mg/rok			

Tab. 19. Rodzaje i ilości odpadów lub produktu wytwarzanych w ciągu roku, po przetwarzaniu odpadów ulegających biodegradacji

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu lub produktu	Ilość odpadu lub produktu [Mg/rok]
1		Kompost – produkt finalny	4000,00
2	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	*4000,00
3	19 05 99	Inne niewymienione odpady	**4000,00

* w przypadku spełnienia kryteriów określonych w załączniku nr 2 do rozporządzenia w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu,

** w przypadku nie spełnienia kryteriów określonych w załączniku nr 2 do rozporządzenia. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu.

d) eksploatacja składowiska odpadów

Tab. 20 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku - wykorzystanie na przesyпки, (proces R3)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
2	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	*8 000,00

* w przypadku spełnienia kryteriów określonych w załączniku nr 2 do rozporządzenia w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu,

Tab. 21 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku - wykorzystanie na przesyпки, (proces R5)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	1 000,00
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 000,00
3.	17 01 02	Gruz ceglany	1 000,00
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1 000,00
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione 17 01 06	1 000,00
6.	17 05 04	Gleba i ziemia w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	1 000,00
7.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	1 000,00

** w przypadku spełnienia kryteriów określonych w załączniku nr 2 do rozporządzenia w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu,

Tab. 22 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku - wykorzystanie do budowy dróg wewnętrznych, (proces R5)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	700,00
2	17 01 02	Gruz ceglany	700,00
3	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	700,00

4	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione 17 01 06	700,00
5	17 05 04	Gleba i ziemia w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	700,00
6	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	700,00

Tab. 23. 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	2000,00
2	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	2000,00
3	01 04 09	Odpadowe piaski i ropy	2000,00
4	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	2000,00
5	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	2000,00
6	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	2000,00
7	10 09 03	Żużle odlewnicze	2000,00
8	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	2000,00
9	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	2000,00
10	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	2000,00
11	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	2000,00
12	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	2000,00
13	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	2000,00
14	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	2000,00

15	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	2000,00
16	10 13 82	Wybrakowane wyroby	2000,00
17	16 01 03	Zużyte opony	2000,00
18	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	2000,00
19	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2000,00
20	17 01 02	Gruz ceglany	2000,00
21	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	2000,00
22	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	2000,00
23	ex 17 01 80	Tynki	2000,00
24	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	2000,00
25	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	2000,00
26	19 09 02	Osady z klarowania wody	2000,00
27	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	2000,00

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

Tab. 24 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku – wykorzystane do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) – (proces R3)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]*
1.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	2000,00
2.	02 07 80	Wytłoki i osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	2000,00
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	2000,00
4.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2000,00

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

Tab. 25 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku – wykorzystane do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) – (proces R5)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]*
1.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	2000,00
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	2000,00
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	2000,00
4.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	2000,00
5.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	2000,00
6.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	2000,00
7.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	2000,00
8.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	2000,00

Tab. 26 Rodzaje odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterze (proces D5)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	500,00
2	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	500,00
3	19 05 99	Inne niewymienione odpady	11 000,00
4	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	500,00
5	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	500,00
6	19 08 01	Skratki	1 000,00
7	19 08 02	Zawartość piaskowników	1 500,00
8	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	300,00

9	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	1 000,00
10	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1 000,00
11	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	1 000,00
12	19 09 02	Osady z klarowania wody	1 000,00
13	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	1 000,00
14	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	1 000,00
15	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1 000,00
16	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	1 000,00
17	19 09 99	Inne niewymienione odpady	1 000,00
18	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	17 689,00
19	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 000,00
20	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,00
21	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	1 000,00
22	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	1 000,00
23	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	1 000,00
24	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1 000,00
25	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000,00

2) miejsce i dopuszczoną metodę 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:
 - mechaniczne przetwarzanie odpadów - 34 000,00 Mg/rok,
 - biologiczne unieszkodliwianie odpadów – 12 000,00 Mg/rok,
- b) instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji – 4 800,00 Mg/rok,
- c) instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki - sortownia – 4 000,00 Mg/rok,
- d) instalacja do unieszkodliwiania odpadów – składowisko:
 - unieszkodliwianie odpadów – 53 489,00 Mg/rok,
 - odzysk odpadów – 15 000,00 Mg/rok.

Nieselegrowane (zmieszane) odpady komunalne kierowane są bezpośrednio do instalacji MBP celem ich przetworzenia. Przed procesem odzysku odpady nie są magazynowane.

Odzysk odpadów w ramach Regionalnego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Janczycach jest prowadzony wieloetapowo. Część odpadów podlega odzyskowi w trakcie eksploatacji instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów oraz w instalacji do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji oraz odpadów selektywnie zebranych.

W trakcie eksploatacji składowiska prowadzony jest również odzysk odpadów, polegający na wykorzystaniu odpadów na składowisku do tworzenia warstw przekładkowych, utwardzania dróg technologicznych i skarp składowiska.

Pozostała część odpadów zostanie zagospodarowana w inny sposób lub przekazana zostanie odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Linia do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) zlokalizowana jest na ogrodzonym terenie zakładu, gdzie eksploatowane jest składowisko odpadów.

Zlokalizowane są tam hale z: linią sortowni odpadów z selektywnej zbiórki i odpadów komunalnych zmieszanych.

Biologiczne przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w bioreaktorach (modułach), o konstrukcji żelbetowej odpornej na działanie agresywnego środowiska panującego wewnątrz bioreaktorów. Dojrzewanie biostabilizatu odbywać się będzie na płycie kompostowej do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji, pochodzących z mechanicznego przetwarzania.

Odpady wykorzystywane na przesypki (odzysk odpadów – R5 i R3) zagospodarowywane będą na aktualnie eksploatowanej kwaterze.

Odpady przewidziane do unieszkodliwiania (proces D 5) deponowane będą na eksploatowanej kwaterze.

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 12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11,
- d) 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.)
- e) D 8 - Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1–D12.

3) miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Wszystkie surowce wtórne magazynowane będą czasowo, selektywnie w przystosowanych do tego celu magazynach lub boksach położonych w sąsiedztwie hal sortowni. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane w sposób widoczny, niebudzący wątpliwości co do rodzaju magazynowanych odpadów

Tab. 27 Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu, luzem na niewielkich hałdach
2.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	
3.	01 04 09	Odpadowe piaski i ły	
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.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady nie będą magazynowane - bezpośrednio będą przekazywane do kompostowania
8.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	
9.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady nie będą magazynowane - bezpośrednio będą przekazywane do kompostowania Odpady przeznaczone do rekultywacji będą na bieżąco zagospodarowywane
10.	02 07 80	Wytłoki i osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Odpady magazynowane będą w kontenerach na terenie Zakładu.
11.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	
12.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	
13.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 14	
14.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	
15.	10 09 03	Żużle odlewnicze	
16.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	

17.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	
18.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	
19.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	
20.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	
21.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	
22.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	
23.	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu luzem na niewielkich hałdach.
24.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	
25.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	
26.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Luzem lub zbelowane w magazynie surowców wtórnych lub boksach zlokalizowanych na terenie zakładu w pobliżu sortowni.
27.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
28.	15 01 03	Opakowania z drewna	
29.	15 01 04	Opakowania z metali	
30.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
31.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
32.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
33.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
34.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
35.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
36.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu luzem na niewielkich hałdach.

37.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu w pobliżu sortowni	
38.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		
39.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń		
40.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory		
41.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu luzem na niewielkich hałdach.	
42.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów		
43.	17 01 02	Gruz ceglany		
44.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia		
45.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		
46.	ex 17 01 80	Tynki		
47.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu		
48.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03		
49.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05		
50.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07		
51.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)		Luzem w pryzmach lub w kontenerach na placu kompostowni zlokalizowanej na terenie zakładu
52.	19 05 99	Inne niewymienione odpady		Luzem w pryzmach na placu kompostowni zlokalizowanej na terenie zakładu
53.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe		Odpady nie będą magazynowane - bezpośrednio będą przekazywane

54.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	do kompostowania
55.	19 09 02	Osady z klarowania wody	
56.	19 12 01	Papier i tektura	Luzem lub zbelowane w magazynie surowców wtórnych lub boksach zlokalizowanych na terenie zakładu w pobliżu sortowni
57.	19 12 02	Metale żelazne	
58.	19 12 03	Metale nieżelazne	
59.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
60.	19 12 05	Szkło	Luzem lub w pojemnikach w magazynie surowców wtórnych lub boksach zlokalizowanych na terenie zakładu w pobliżu sortowni
61.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	W pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu w pobliżu sortowni
62.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Luzem na placu magazynowym w pobliżu sortowni zlokalizowanym na terenie zakładu
63.	19 12 08	Tekstylia	Luzem lub zbelowane w magazynie surowców wtórnych lub boksach zlokalizowanych na terenie zakładu w pobliżu sortowni
64.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu luzem na niewielkich hałdach.
65.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady nie będą magazynowane (bezpośrednio będą przetransportowane do kompostowni, w celu dalszego przetwarzania, bądź następnemu posiadaczowi odpadów).
66.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	W pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych zlokalizowanym na terenie zakładu w pobliżu sortowni
67.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady nie będą magazynowane (bezpośrednio będą przetransportowane do kompostowni)
68.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	W pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych

69.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowalne baterie i akumulatory zawierające te baterie	zlokalizowanym na terenie zakładu w pobliżu sortowni
70.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	
71.	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, w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów.
72.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady nie będą magazynowane (bezpośrednio będą przetransportowane do kompostowni)
73.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu luzem na niewielkich hałdach.
74.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady magazynowane będą w hali rozładunkowej w ilościach uzasadnionych ekonomicznie, hala stanowi część sortowni
75.	20 03 02	Odpady z targowisk	Odpady nie będą magazynowane (bezpośrednio będą przetransportowane do kompostowni)
76.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady nie będą magazynowane, będą na bieżąco poddawane przetwarzaniu.

Odpady przewidziane do unieszkodliwiania na składowisku nie będą magazynowane.

4) informacje wynikające z przepisów odrębnych

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w oparciu o przepisy w sprawie:

- a) składowisk odpadów,
- b) mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów,
- c) selektywnego składowania odpadów.

III. 3 Emisja hałasu do środowiska

1. Charakterystyka głównych źródeł hałasu

Tab. 28 Emisja hałasu z głównych źródeł punktowych i ruchomych

Lp.	Nazwa (rodzaj) źródła	Moc akustyczna L_{WA} [dB]	Czas pracy w przedziale odniesienia 8 godz. pory dziennej
1	Centrala wentylacyjna na dachu budynku administracyjno-socjalnego	74,0	6,0
2	Wentylatory dachowe na budynku administracyjno-socjalnym - 2 szt.	72,0	6,0
3	Wentylator dachowy na budynku administracyjno-socjalnym (sanitariaty)	74,0	6,0
4	Wentylatory osiowe na ścianach budynku sortowni - 3 szt.	87,0	6,0
5	Samochód ciężarowy (hakowiec)	100,0	Przejazdy po terenie Zakładu, ok. 7 godz.
6	Wózek widłowy spalinowy	107,0	Przejazdy po terenie Zakładu, ok. 7 godz.
7	Ładowarki – 2 szt.	106,0	Przejazdy po terenie Zakładu, ok. 7 godz.
8	Kompaktor	109,0	6 godz.
9	Spycharka	109,0	2 godz.
10	Mobilne sito bębnowe	100,0	6 godz.
11	Rębarka do gałęzi	98,0	3 godz. (praca sporadyczna)
12	Pompa spalinowa do odcieków	106,0	7 godz. praca sporadyczna)
13	Myjka ciśnieniowa	88,0	1 godz. (praca sporadyczna)
14	Przenośny zespół prądotwórczy	102,0	8 godz. (praca sporadyczna)
15	Ciągnik rolniczy	100,0	Przejazdy po terenie Zakładu, ok. 7 godz.
16	Samochody ciężarowe (śmieciarki, zestawy kontenerów)	100,0	Przejazdy po terenie Zakładu, ok. 7 godz.

17	Samochód ciężarowy kontenerowy z HDS	100,0	Przejazdy po terenie Zakładu, ok. 3 godz.
18	Samochody osobowe	94,0	Przejazdy po terenie Zakładu, ok. 3 godz.

Tab. 29 Emisja hałasu ze źródeł typu budynek

Lp.	Nazwa źródła	Średni poziom hałasu wewnątrz pomieszczeń w odległości 1m od ścian oraz dachu [dB]	Czas pracy w przedziale odniesienia 8 godz. pory dziennej [godz.]	Czas pracy w przedziale odniesienia 1 godz. pory nocnej [godz.]
1	Hala sortowni odpadów	85,0	8	-
2	Kontener ze sprężarką śrubową powietrza – 2 szt.	88,0	8	-
3	dwa segmenty przylegającego do hali sortowni odpadów w formie wiat, gdzie znajdują się instalacje do odbioru frakcji odpadów 0-80 mm i balastu.	70,0	8	-
4	Pomieszczenie wentylatorów (3 szt. wentylatorów) pracujących dla potrzeb modułów kompostujących.	78,5	6	1
5	„Stara” hala sortowni odpadów	83,9	8	-

2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Dopuszczalne poziomy hałasu wyrażone równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającego z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. na tereny zabudowy zagrodowej, wynoszą:

- dla pory dziennej (w godz. 06⁰⁰ ÷ 22⁰⁰) - **55,0 dB**,
- dla pory nocnej (w godz. 22⁰⁰ ÷ 06⁰⁰) - **45,0 dB**.

III.4. Emisja gazów i pyłów do powietrza

1. Źródła emisji gazów i pyłów do powietrza

Źródłem emisji zorganizowanej na terenie składowiska, związanej z podstawowymi procesami produkcyjnymi, są:

- 17 studni odgazowujących kwaterę, oznaczonych E5 – E21, o wysokości 13 m od podstawy czaszy i średnicy wylotu 0,8 m;

- pompa spalinowa o mocy 2,9 kW napędzana silnikiem spalinowym (paliwo - benzyna) do zawracania odcieków na kwaterę, emitor E - 23 o wysokości 1 m i średnicy $d = 0,1$ m;
- agregat prądowórczy, napędzany silnikiem spalinowym (paliwo - benzyna) o mocy 12500 VA, emitor E -24 o wysokości 1 m i średnicy $d = 0,1$ m;
- sito bębnowe napędzane silnikiem spalinowym typu diesel (zużycie oleju napędowego $7 \text{ dm}^3/\text{h}$), emitor E – 22 o wysokości 2,5 m i średnicy $d = 0,1$ m;
- 3 wentylatory nawiewno-wywiewne hali sortowni o parametrach ϕ 0,63 m, $h = 11,00$ m o łącznej wydajności $V_w = 7060 \text{ m}^3/\text{h}$ ($4 \times 1765 \text{ m}^3/\text{h}$).

2. Dopuszczalny poziom emisji gazów i pyłów do powietrza

a) dopuszczalny poziom emisji gazów i pyłów do powietrza ze studni odgazowujących

Nie określono dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń ze studni odgazowujących E5 do E21 zlokalizowanych na terenie składowiska w Janczycach, gdyż zgodnie z obowiązującymi przepisami z zakresu ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego.

b) dopuszczalny poziom emisji gazów i pyłów do powietrza

Tab. 30 Parametry emitorów wraz z dopuszczalną emisją

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks	Czas emisji
		[m]	[m]		[kg/h]	[h/rok]
E-1	Hala sortowni went.1	11,0 ZB	0,63	pył ogółem -w tym pył do 10 μm	0,06000 0,06000	2250
E-2	Hala sortowni went.2	11,0 ZB	0,63	pył ogółem -w tym pył do 10 μm	0,06000 0,06000	2250
E-3	Hala sortowni went.3	11,0 ZB	0,63	pył ogółem -w tym pył do 10 μm	0,06000 0,06000	2250
E-22	Sito bębnowe	2,5 Z	0,1	Pył ogółem -w tym pył do 10 μm Dwutlenek siarki Tlenki azotu jako NO_2 Tlenek węgla Węglowodory aromat. Węglowodory alifat.	0,02332 0,02332 0,00058 0,20410 0,11660 0,01458 0,03210	1500

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks	Czas emisji
		[m]	[m]		[kg/h]	[h/rok]
E-23	Pompa odcieków	1,0 Z	0,1	Pył ogółem -w tym pył do 10 µm Dwutlenek siarki Tlenki azotu jako NO ₂ Tlenek węgla Węglowodory aromat. Węglowodory alifat.	0,00360 0,00360 0,00540 0,04500 0,01800 0,00490 0,00220	1640
E-24	Agregat prądowórczy	1,0 Z	0,1	Pył ogółem -w tym pył do 10 µm Dwutlenek siarki Tlenki azotu jako NO ₂ Tlenek węgla Węglowodory aromat. Węglowodory alifat.	0,01600 0,01600 0,02400 0,20000 0,08000 0,02200 0,01000	100

Tab. 31 Dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Substancja zanieczyszczająca	Emisja [Mg/rok]
Pył ogółem	0,44750
w tym pył PM10	0,44750
dwutlenek siarki	0,01213
Tlenki azotu jako NO ₂	0,39990
Tlenek węgla	0,02124
Węglowodory aromat.	0,03211
Węglowodory alifat.	0,05271

IV. WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI

1. Zakres monitoringu

Wyniki wszystkich ww. pomiarów ewidencjonowane będą w formie pisemnej.

2. Monitoring gospodarki odpadami

Ilość odpadów będzie ewidencjonowana, a pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji kontrolować będą ilości odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych niniejszą decyzją.

Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z przepisami o odpadach.

Dodatkowo zarządzający składowiskiem zobowiązany jest do przeprowadzenia procedury dopuszczenia do składowania odpadów na składowisku (sporządzenie podstawowej charakterystyki oraz testów zgodności przyjmowanych odpadów) zgodnie z przepisami w tym zakresie.

Częstotliwość wykonywania testów zgodności, co najmniej raz na 12 miesięcy.

3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

Woda dostarczana jest za pomocą zewnętrznej sieci wodociągowej. Pomiar ilości ujmowanej wody prowadzony jest w oparciu o zestaw wodomierzowy zlokalizowany w studziencie wodomierzowej przy wjeździe na teren Zakładu. Częstotliwość pomiaru - 1 raz w miesiącu.

Ścieki przemysłowe oraz socjalno-bytowe wywożone są do oczyszczalni ścieków przez jednostkę specjalistyczną. Należy prowadzić rejestr wywożonych ścieków na podstawie potwierdzeń wywozu.

Wody opadowe i roztopowe z dróg i placów wewnętrznych Zakładu oraz dachów budynków, wprowadzane są do ziemi - rowu melioracyjnego, po uprzednim oczyszczeniu w osadniku i separatorze koalescencyjnym. Należy prowadzić przeglądy eksploatacyjne urządzeń oczyszczających wody opadowe i roztopowe, z częstotliwością 2 razy w roku; eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji.

4. Monitoring wód podziemnych

Monitoring wód podziemnych prowadzony będzie w oparciu o pięć piezometrów: **P1, P2, P3, P4, P5**.

Zakres monitoringu dla wód podziemnych obejmować będzie badanie:

- 1) poziomu wód podziemnych,
- 2) składu wód podziemnych w zakresie:
 - odczyn (pH);
 - przewodność elektrolityczna właściwa;
 - ogólny węgiel organiczny (OWO);
 - zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr⁺⁶, Hg);
 - suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA);

Częstotliwość pomiaru faza eksploatacji – 1 raz na kwartał.

Częstotliwość pomiaru faza poeksploatacyjna - 1 raz na 6 miesięcy,

5. Monitoring wód odciekowych

Monitoring wód odciekowych prowadzony będzie w oparciu o punkt pomiarowy (zbiornik na odcieki).

Zakres badań obejmuje:

- 1) objętość wód odciekowych,
- 2) skład wód odciekowych:
 - odczyn (pH),
 - przewodność elektrolityczna właściwa,
 - ogólny węgiel organiczny (OWO),

- zawartość poszczególnych metali ciężkich (miedzi, cynku, ołowiu, kadmu, chromu Cr^{+6} , rtęci), sumę wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).

Częstotliwość pomiaru faza eksploatacji:

- skład wód odciekowych – 1 raz na kwartał,
- objętość wód odciekowych – 1 raz na miesiąc.

Częstotliwość pomiaru faza poeksploatacyjna:

- skład wód odciekowych – 1 raz na 6 miesięcy,
- objętość wód odciekowych – 1 raz na 6 miesięcy.

6. Monitoring substancji wprowadzanych do powietrza

1) Monitoring emisji gazu składowiskowego

Monitoring emisji do powietrza polega na pomiarze składu gazu składowiskowego oraz jego natężeniu wypływu.

Zakres badań obejmuje: ilość i zawartość metanu (CH_4), dwutlenku węgla (CO_2) i tlenu (O_2) oraz natężenie wypływu.

Częstotliwość pomiaru faza eksploatacji:

- skład gazu składowiskowego – 1 raz na miesiąc,
- emisja gazu składowiskowego – 1 raz na miesiąc.

Częstotliwość pomiaru faza poeksploatacyjna:

- skład gaz składowiskowego – 1 raz na 6 miesięcy,
- emisja gazu składowiskowego – 1 raz na 6 miesięcy.

Punkt pomiarowy – studnie odgazowujące kwaterę oznaczone jako E5 do E21.
(wg. instrukcji prowadzenia składowiska E1 do E17)

2) Sprawność systemu odprowadzania gazu składowiskowego

Częstotliwość pomiaru faza eksploatacji co 12 miesięcy.

Częstotliwość pomiaru faza poeksploatacyjna co 12 miesięcy.

7. Monitoring procesów technologicznych

Kontrolę przebiegu osiadania powierzchni składowiska wykonywać się będzie poprzez pomiar geodezyjny w oparciu o zainstalowane repery szt. 3:

repery nr R1 do R3,

Częstotliwość pomiaru – raz do roku.

Badanie składu i struktury masy deponowanych odpadów.

Badanie składu morfologicznego odpadów przyjmowanych na składowisko przeprowadza się zgodnie z normą PN-93-Z-15006 – „Odpady komunalne stałe – Oznaczenie składu morfologicznego”. Częstotliwość badania – raz do roku.

Proces kompostowania odpadów będzie monitorowany poprzez przeprowadzane testy (1 raz w miesiącu oraz przed umieszczeniem stabilizatu na składowisku – co ok. 12 tygodni) zgodnie z wymogami przepisów w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu.

8. Pomiar wielkości opadu atmosferycznego

Prowadzony jest w oparciu o codzienne wyniki z własnej stacji meteorologicznej zainstalowanej na terenie Zakładu.

9. Monitoring emisji hałasu

Należy prowadzić okresowe pomiary hałasu przenikającego z instalacji do środowiska na obszarach objętych ochroną przed hałasem w porze dziennej i nocnej, zgodnie z przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości wody, z częstotliwością co dwa lata.

10. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji

Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu będą zgodne z przepisami w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji.

Wyniki pomiarów należy przekazywać do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego oraz do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach.

11. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 Prawa ochrony środowiska

Sprawozdania w zakresie gospodarowania odpadami należy przekazywać do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

V. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Uciążliwości gospodarki odpadami ograniczane są poprzez:

- segregację odpadów,
- składowanie odpadów na wyznaczonych działkach roboczych,
- dokładne zagęszczanie składowanych odpadów,
- przekazywanie odpadów (możliwych do wykorzystania jako surowce wtórne) uprawnionym odbiorcom,
- zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów poprzez właściwe wykorzystanie wynikające z ich właściwości użytkowych.

2. Metody ochrony środowiska wodnego

Ochrona środowiska wodnego prowadzona jest poprzez:

- wykonane uszczelnienie podłoża kwatery, obwałowania czaszy składowiska, które uniemożliwia odpływ wód opadowych z terenu kwatery oraz napływ na teren składowiska wód powierzchniowych,
- wyposażenie kwatery w system drenażu odprowadzającego odcieki ze składowiska do zbiornika odcieków,
- regularne opróżnianie zużytego roztworu z brodzika dezynfekcyjnego i wywożenie do oczyszczalni,
- systematyczne opróżnianie zbiorników na odcieki oraz na ścieki socjalno-bytowe,
- badanie poziomu oraz składu i stanu wód podziemnych za pomocą wykonanych wokół składowiska otworów piezometrycznych.

3. Metody ochrony przed hałasem

Ochrona przed hałasem prowadzona będzie poprzez utrzymywanie pasa zieleni izolacyjnej.

4. Metody ochrony powietrza

Ochrona powietrza realizowana będzie poprzez

- kontrolowane ujmowanie biogazu poprzez studnie odgazowujące, a następnie spalanie go w pochodni,
- zastosowanie membrany do przykrycia bioreaktorów celem ograniczenia z nich emisji,
- zagęszczanie składowanych odpadów i przykrywanie dwumetrowych warstw odpadów materiałem inertnym.

5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Metody ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

- kierowanie ścieków bytowych do zewnętrznej oczyszczalni ścieków,
- kierowanie odcieków z brodzika dezynfekcyjnego do zewnętrznej oczyszczalni ścieków,
- wyłapywanie odcieków: drenażem dennym spod kwatery, drenażem z płyt kompostowych, kierowanie odcieków do zewnętrznej oczyszczalni ścieków,
- monitoring środowiska wodnego z wykorzystaniem piezometrów,
- odpowiednio wykonany i zabezpieczony magazyn odpadów niebezpiecznych oraz magazyn paliw,
- uszczelnienie podłoża kwatery do składowania odpadów,
- prowadzenie odzysku surowców wtórnych i innych materiałów nadających się do recyklingu,
- wyposażenie składowiska w niezbędny sprzęt technologiczny,
- bezwzględne kwalifikowanie odpadów do przyjęcia na składowisko pod względem ich rodzaju i ilości,
- kontrola struktury i składu masy przyjmowanych odpadów,
- odmowa unieszkodliwiania na składowisku odpadów określonych w przepisach o odpadach,
- składowanie odpadów w wyznaczonych sektorach i działkach roboczych,

- stosowanie na kwaterze siatek zabezpieczających przed rozwiewaniem odpadów,
- składowanie odpadów zgodnie z przepisami w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny,
- odzysk odpadów obojętnych prowadzić poprzez wykorzystanie ich na: przesyпки, drogi technologiczne, place manewrowe, do budowy skarp, obwałowań, kształtowania korony składowiska, porządkowania i zabezpieczania przed erozją skarp i korony kwatery, a także do wykonywania okrywy rekultywacyjnej,
- przeszkolenie wszystkich pracowników z zakresu gospodarki odpadami.

VI. METODY DOBORU TECHNOLOGII BEZPIECZNEJ DLA ŚRODOWISKA

Technologia budowy i zabezpieczenia składowiska oraz zastosowane na obiekcie urządzenia i rozwiązania techniczne zgodne są z zasadami ochrony środowiska i z wymaganiami najlepszej dostępnej techniki (BAT). Prowadzone na składowisku procesy technologiczne (unieszkodliwianie, wytwarzanie i odzysk odpadów) są również zgodne z zasadami ochrony środowiska określonymi w przepisach prawa.

VII. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Rodzaj prowadzonej działalności nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

VIII. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

Dla przedmiotowej instalacji nie przewiduje się pracy w warunkach odbiegających od normalnych.

IX. ZAPOBIEGANIE AWARIOM

Zakład nie należy do obiektów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zdefiniowanej w art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Niemniej, na składowisku mogą wystąpić sytuacje awaryjne (pożary, rozlanie substancji niebezpiecznych, np. olejów czy paliw), w związku z tym należy:

- wyposażyć obiekt w system zabezpieczeń p.poż. i w odpowiednią ilość sorbentów,
- eksploatować instalację zgodnie z zatwierdzoną instrukcją prowadzenia składowiska oraz na bieżąco prowadzić monitoring,
- przeprowadzać szkolenia pracowników.

O stwierdzonych zmianach obserwowanych parametrów, wskazujących na możliwość wystąpienia lub powstanie zagrożeń dla środowiska należy niezwłocznie powiadamiać Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach.

X. ZAMKNIĘCIE INSTALACJI

Zamknięcie instalacji i rekultywacja składowiska realizowane będą po uzyskaniu stosownej zgody na zamknięcie obiektu. Prace związane z zamknięciem i rekultywacją przebiegać będą zgodnie z przyjętym projektem zamknięcia i rekultywacji oraz wymogami prawa budowlanego i ochrony środowiska.

Po zamknięciu składowiska prowadzony będzie, monitoring, zgodnie z przepisami w sprawie składowisk odpadów.

XI. DODATKOWE WARUNKI

1. Zgodnie z obowiązującymi przepisami dokonywane będą okresowe (nie rzadziej niż raz w roku) przeglądy eksploatacyjne wszystkich urządzeń i obiektów znajdujących się na składowisku oraz oględziny całej infrastruktury technicznej instalacji, w szczególności urządzeń zabezpieczających środowisko przed negatywnym wpływem zakładu. Przeglądy będą rejestrowane.
2. Rozpoczęcie pracy każdej zmiany roboczej poprzedzone będzie przeglądem sprawności podstawowych urządzeń służących do prawidłowej eksploatacji składowiska.
3. Pracownicy będą przeszkoleni oraz posiadać będą niezbędne kwalifikacje do pracy na obiekcie.
4. Na bieżąco prowadzona będzie analiza wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu wpływu instalacji na środowisko oraz podejmowane będą stosowne działania w przypadku wyników badań świadczących o negatywnym wpływie obiektu. Pomiar w zakresie monitoringu wykonywane będą zgodnie z obowiązującymi metodami i normami.
5. Technologia składowania odpadów zgodna będzie z wymogami ustawy o odpadach oraz aktów wykonawczych.
6. Wszystkie urządzenia służące do odprowadzania i oczyszczania wód opadowych i roztopowych utrzymywane będą w należyтым stanie technicznym i na bieżąco konserwowane. Rów melioracyjny R-9 konserwowany będzie na odcinku 10 m poniżej wylotów wód opadowych i roztopowych.

XII. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Międzygminny Zakład Gospodarki Odpadami Komunalnymi Sp z o.o., Baćkowice 86, 27 – 552 Baćkowice zwrócił się z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji składowania odpadów w Janczycach, gm. Baćkowice oraz instalacji do mechaniczno biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Wnioskiem objęto instalacje do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania ponad 10 Mg odpadów na dobę i o całkowitej pojemności ponad 25 000 Mg oraz instalacje do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w instalacji składającej się z następujących elementów: linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych, linii sortowniczej z możliwością „doczyszczenia” odpadów zebranych selektywnie. Biologiczne przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w kompostowni modułowej.

Unieszkodliwianie odpadów odbywać się będzie na kwaterze nr 2 składowiska. Eksploatacja kolejnej kwatery składowiska może rozpocząć się po zamknięciu obecnie eksploatowanej kwatery.

Przedłożony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów w Janczycach oraz instalacji MBP spełnił wymagania formalne, określone ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2013, poz. 1232 ze zm.). Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem było wydanie pozwolenia zintegrowanego. Podano do publicznej wiadomości informację o umieszczeniu danych o wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach oraz poinformowano o możliwości składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 21 – dniowy termin ich składania.

Obwieszczenie w wyżej wymienionej sprawie zostało umieszczone na tablicach ogłoszeń: Urzędu Gminy Baćkowice, na terenie Międzygminnego Zakładu Gospodarki Odpadami Komunalnymi Sp z o.o. oraz Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach, a także było dostępne na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach. W trakcie prowadzonego postępowania z udziałem społeczeństwa, w ustawowym terminie nie wpłynęły żadne uwagi do postępowania administracyjnego prowadzonego przez Marszałka Województwa Świętokrzyskiego, zmierzającego do wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Zakładu w Janczycach.

W wyniku dokonanej analizy posiadanej dokumentacji w sprawie, stwierdzono, że przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zgodny jest z wymogami obowiązujących przepisów w zakresie gospodarowania odpadami.

Na terenie zakładu gdzie eksploatowane jest składowisko odpadów prowadzone są następujące rodzaje działalności:

- 1) wytwarzanie odpadów,
- 2) zbieranie odpadów,
- 3) przetwarzanie odpadów w procesie:
 - a) odzysku odpadów m.in. jako:
 - mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
 - sortowania odpadów z selektywnej zbiorki,
 - kompostowania odpadów ulegających biodegradacji,
 - jako materiału do wykonywania warstw przekładkowych i dróg technologicznych,
 - mechanicznego przetwarzania odpadów,
 - mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów komunalnych,
 - b) unieszkodliwianie odpadów poprzez ich składowanie na kwaterze składowiska.

Ponadto przewidziano prowadzenie przetwarzania odpadów jako odzysk odpadów w procesie rekultywacji kwatery po jej wypełnieniu.

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie według procesów:

- 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 12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.
- d) 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.).

- e) 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.

Składowanie odpadów odbywa się zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015 r., poz. 110).

Założono, że w wyniku procesów MBP przetworzonych zostanie 34 000 Mg zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych, z czego 12 000 Mg frakcji podsitowej 0-80 mm poddane zostanie biologicznej stabilizacji w kompostowni modułowej.

Biologicznemu przetwarzaniu odpadów w procesie kompostowania odpadów poddane zostanie nie więcej niż 4 800 Mg odpadów ulegających biodegradacji z których wytworzone zostanie ok. 4000 Mg kompostu lub innych odpadów, gdy kompost nie będzie spełniał ustalonych przepisami norm.

We wniosku o wydanie pozwolenia wykazano, że eksploatacja składowiska i instalacji MBP odpadów w Janczycach nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska.

W niniejszym pozwoleniu nie określono warunków w zakresie gospodarki wodnej, gdyż Spółka nie pobiera wód powierzchniowych i podziemnych na potrzeby instalacji. Zaopatrzenie w wodę realizowane jest z sieci zewnętrznej, tj. z gminnej sieci wodociągowej, na podstawie zawartej umowy. W przedmiotowej decyzji nie określono warunków emisji ścieków przemysłowych do środowiska. Ścieki przemysłowe powstające na terenie instalacji, tj.: ścieki bytowe, wody odciekowe: z eksploatowanej kwatery składowiska, kompostowni pryzmowej, kompostowni tunelowej, ścieki technologiczne z hali sortowni oraz brodzika dezynfekcyjnego, gromadzone są w szczelnych zbiornikach bezodpływowych, a następnie - wywożone do oczyszczalni ścieków w Piskrzynie lub Iwaniskach. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu zostały ustalone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym - decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWS-VII.7322.30.2014 z dnia 4.09.2014 r.

Na wniosek prowadzącego instalację, niniejszym pozwoleniem objęto wprowadzanie do ziemi wód opadowych i roztopowych z dróg i placów wewnętrznych zakładu oraz dachów budynków. Wody te wprowadzane są do ziemi – istniejącego rowu melioracyjnego Nr 9, po uprzednim oczyszczeniu w osadniku i separatorze koalescencyjnym, za pośrednictwem dwóch szczelnych systemów kanalizacji deszczowej (instalacji północnej - przy hali sortowni i południowej, przy składowisku odpadów).

Nie przewiduje się pracy przedmiotowej instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Technologia budowy składowiska, zastosowane urządzenia i rozwiązania techniczne oraz sposób zabezpieczenia środowiska przed negatywnym wpływem składowiska zgodne są z zasadami ochrony środowiska. Mechaniczne przetwarzanie odpadów oraz mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w sortowni, na mechanicznych sitach, płycie kompostowej. Opisany we wniosku sposób funkcjonowania instalacji oraz prowadzone na terenie zakładu procesy technologiczne (wytwarzanie, zbieranie, odzysk i unieszkodliwianie odpadów), również zgodne są z zasadami ochrony środowiska określonymi w przepisach prawa.

W przedłożonej dokumentacji wykazano, że eksploatacja składowiska odpadów w Janczycach nie powoduje przekroczeń aktualnie obowiązujących wartości odniesienia, określonych w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 r. poz. 87). W niniejszej decyzji nie określono dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń ze studni

odgazowujących E5 do E21 zlokalizowanych na kwaterze składowiska, gdyż zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 2 z późn. zm.) w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego. We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, do celów obliczeniowych rozprzestrzeniania się emisji gazów składowiskowych wskazano numerację emitatorów studni odgazowujących kwaterę składowiska jako E5 do E21, numerację tą zastosowano również w niniejszej decyzji, zaznaczając że zgodnie z instrukcją prowadzenia składowiska odpadów emitory studni odgazowujących posiadają numeracje E1 do E17. W niniejszym pozwoleniu określono natomiast warunki emisji dla instalacji pomocniczych powiązanych technologicznie z instalacją typu IPPC tj: sita bębnowego, pompy odcieków, agregatu prądotwórczego oraz trzech wentylatorów hali sortowni odpadów.

Składowisko nie graniczy bezpośrednio z terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, wyszczególnionymi w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826 z późn. zm.). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy zagrodowej, znajdują się w odległości około 500 m od granicy składowiska. Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej określone zostały w niniejszej decyzji na podstawie ww. rozporządzenia.

Niniejszym pozwoleniem na Międzygminny Zakład Gospodarki Odpadami Komunalnymi Sp z o.o., Janczyce 50, 27 – 552 Baćkowice nałożono dodatkowe warunki dotyczące wykonywania bieżących przeglądów eksploatacyjnych wszystkich obiektów znajdujących się na terenie składowiska, prowadzenia monitoringu, a także spalania metanu zawartego w biogazie w momencie pojawienia się jego wysokich stężeń. Warunki te mają na celu zobligowanie prowadzącego instalację do dotrzymywania standardów jakości środowiska. Na podstawie przedłożonego wniosku w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji typu IPPC służącej do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania ponad 10 Mg odpadów na dobę i o całkowitej pojemności ponad 25 000 Mg oraz instalacji MBP stwierdzono, że przedmiotowe instalacje spełniają aktualnie wszystkie wymagania w zakresie przepisów o ochronie środowiska, w związku z czym, orzeczono jak w sentencji. Ponadto na podstawie przedłożonych dokumentów stwierdzono, że prowadzenie instalacji nie wymaga przedłożenia raportu początkowego, o którym mowa w art. 208, ust. 2, pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 , poz. 1232 ze zm.).

Niniejszą decyzją na wniosek strony wygaszono decyzje: decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak:

- 1) OWŚVII.7222.31.2013 z dnia 27 czerwca 2014 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25000 ton, zlokalizowanej w miejscowości Janczyce, gm. Baćkowice,
- 2) OWŚ-VII.7221.2.29.2014 z dnia 31 lipca 2014 r udzielającej pozwolenia na wytwarzanie odpadów powstających w związku z eksploatacją regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych,
- 3) OWŚ-VII.7221.1.3.2014 z dnia 3 września 2014 r udzielającej pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza powstających w związku z eksploatacją regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych,

Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną za wydanie pozwolenia zintegrowanego na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie, zgodnie z art. 210 Prawa Ochrony środowiska.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2015 poz. 783) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł za wydanie pozwolenia zintegrowanego na konto Urzędu Miasta w Kielcach.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
[Signature]
 Zdzisław Kozłowski
 Zastępca Dyrektora Departamentu
 Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

Otrzymują:

1. Międzygminny Zakład Gospodarki
Odpadami Komunalnymi Sp z o.o.
Jancyce 50
27 – 552 Baćkowice
2. Gminna Spółka Wodna w Baćkowicach
Baćkowice 84
27 – 552 Baćkowice
3. Świętokrzyski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych w Kielcach
ul. Witosy 86
25 – 516 Kielce
4. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Powietrza
ul. Wawelska 52/54
00 – 922 Warszawa
2. Wójt Gminy Baćkowice
Baćkowice 84
27-552 Baćkowice
3. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Kielcach
Al. IX Wieków Kielc 3
25 – 955 Kielce