



Kielce, 09.12.2016 r.

OWŚ-VII.7222.9.2016

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2016 r., poz. 23) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 188, 193 ust. 1 pkt 3, art. 201 ust. 1, art. 203 ust. 1, 211, art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2016 , poz. 672 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Kielcach, ul. Mielczarskiego 51, 25-709 Kielce

NIP 9591493417; REGON 292433971

orzekam:

I. Wygaszam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚVII.7222.42.2013 z dnia 5 lutego 2015 r. udzielającą 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 Promniku, gm. Strawczyn.

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 Promniku, gm. Strawczyn.

1. Opis instalacji, główne cechy procesu technologicznego

Na terenie zakładu w Promniku, gm. Strawczyn zlokalizowane są:

- 1) składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Jest to instalacja o zdolności przyjmowania ponad 10 Mg odpadów na dobę o całkowitej pojemności ponad 25 000 Mg, której eksploatacja odbywa się etapowo:
 - a) Etap I – obejmował jedną kwaterę (kwatery 1 etapu I) (dalej „**kwatery nr 1**”) o powierzchni 5,4 ha i pojemności geometrycznej 864 000 m³, eksploatowaną w latach 1985÷2000;
 - b) Etap II, obejmujący trzy kwatery:
 - kwatera 1 etapu II (dalej „**kwatery nr 2**”) o powierzchni 3,8 ha i pojemności geometrycznej 590 000 m³, eksploatowana w latach 2000÷2009,
 - kwatera 2 etapu II (dalej „**kwatery nr 3**”) o powierzchni 4,3 ha i pojemności geometrycznej 680 000 m³, obecnie eksploatowana – objęta pozwoleniem zintegrowanym (od 2010 r.),
 - kwatera 3 etapu II (dalej „**kwatery nr 4**”) o powierzchni 3,6 ha i pojemności geometrycznej 580 000 m³, planowana do wybudowania do 2020 r.
- 2) instalacja do mechaniczno - biologicznego przekształcania odpadów w procesie ich odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem procesów biologicznych, jako:
 - a) linia sortownicza odpadów,
 - b) stacja biologicznego przetwarzania odpadów,
 - c) stacja kompostowania,
 - d) stacja demontażu odpadów wielkogabarytowych,
 - e) stacja przygotowania paliwa alternatywnego,
 - f) stacja demontażu odpadów budowlanych,oraz obiekty pomocnicze
 - g) magazyn odpadów niebezpiecznych,
 - h) magazyny i place towarzyszące tym obiektom,
 - i) stacja generatorów gazowych.

Na terenie zakładu gdzie eksploatowane są instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego, prowadzone są następujące rodzaje działalności:

- 1) wytwarzanie odpadów,
- 2) zbieranie odpadów,
- 3) przetwarzanie odpadów poprzez działania:
 - a) wykorzystywania jako materiał do wykonywania warstw przekładkowych i dróg technologicznych,
 - b) mechanicznego przetwarzania odpadów,
 - c) mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych,
 - d) biologicznego przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zabranych,
 - e) biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych,
 - f) unieszkodliwianie odpadów poprzez ich składowanie na kwaterze składowiska.

2. Podstawowe obiekty, instalacje technologiczne, urządzenia i maszyny

1) *Kwaterna nr 3 składowiska:*

Kwaterna od strony północnej przylega do skarpy rekultywowanej kwatery nr 2, a od strony południowej ograniczona jest groblą, od strony wschodniej i zachodniej, kwaterna jest ograniczona obwałowaniem ziemnym o wysokości 2 m.

Powierzchnia: 4,3 ha.

Kubatura zakładana: 680 000 m³.

Docelowa rzędna składowanych odpadów: 292,0 m npm. Nachylenie skarp kwatery do 45⁰.

Kwaterna posiada uszczelnienie sztuczne składające się z następujących warstw:

- a) warstwy wyrównawczej grubości 0,1 m z piasku drobnego ułożonej bezpośrednio na gruncie,
- b) folii uszczelniającej PEHD, gładkiej, grubości 2,0 mm,
- c) geowłókniny syntetycznej,
- d) warstwy filtracyjnej:
 - wokół rur drenarskich ze żwiru o frakcji 4/8 mm,
 - na powierzchni pomiędzy rurami drenarskimi z piasku średniego (żwir frakcja 2/4 mm), o grubość warstwy 0,1 m.
- e) warstwa ochronna grubości 0,3 – 0,5 m z piasku drobnego.

Całkowita grubość uszczelnienia ok. 0,5 m.

Odcieki z kwatery odprowadzane będą systemem drenażowym włączonym za pośrednictwem zbieracza tłocznego i pompowni podziemnej do systemu kanalizacji technicznej i dalej do zbiornika wód odciekowych. Drenaż złożony jest z 10 ciągów rur drenażowych PEHD DUO 110 i 2 skrajnych PEHD 160 z kolektorem zbiorczym wykonanym z rury PEHD 200 oraz PEHD 250.

Odcieki z kolektora zbiorczego odprowadzane będą grawitacyjnie do studzienki przepompowni. Przetłaczane będą rurociągiem tłocznym PE 160 i 110 do górnego zbiornika wód odciekowych nr 2. Odcieki ze zbiornika odcieków wywożone będą systematycznie do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Sitkówce.

Wody odciekowe ze składowiska odprowadzane będą do dwóch żelbetowych szczelnych zbiorników wód odciekowych:

- zbiornik nr 1 o poj. 391,5 m³ – dla odcieków z kwatery nr 1 i nr 2,
- zbiornik nr 2 o poj. 300 m³ – dla odcieków z kwatery nr 3.

Odprowadzanie gazu ze złoża odbywać się będzie za pomocą 3 nadbudowywanych studni odgazowujących (G1, G2, G3) wykonanych z rury perforowanej PEHD śr. 0,2 m, w obudowie, wznoszonych ponad warstwę składowanych odpadów.

Docelowo po zamknięciu kwatery biogaz ujęty będzie w system zbiorczy i doprowadzany do małej elektrowni biogazowej celem wykorzystania energetycznego.

Kwaterna otoczona jest rowem opaskowym.

2) *Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów:*

a) *segregacja ręczna*

Realizowana będzie w kabinie sortowniczej przeznaczonej do doczyszczania wysegregowanych (w tym w wyniku selektywnej zbiórki) odpadów surowcowych.

Wysegregowane surowce wtórne będą m.in. prasowane na prasie belującej, a następnie tymczasowo gromadzone w Magazynie Surowców Recyklingowych.

b) segregacja mechaniczno-automatyczna

Realizowana będzie poprzez mechaniczny rozdział odpadów komunalnych zmieszanych na frakcje wielkościowe różniące się składem. Centralnym urządzeniem węzła rozdziału wielkościowego odpadów będzie stacja nadawcza zmieszanych odpadów komunalnych pełniąca również rolę modułu do rozrywania worków i innych opakowań oraz zespół sit rozdzielających odpady na frakcję granulometryczną.

Rozdzielone frakcje granulometryczne będą poddawane automatycznemu sortowaniu optycznemu i balistycznemu na liniach skonfigurowanych odpowiednio dla sortowanej frakcji granulometrycznej.

Produktami tego procesu będą:

- surowce przeznaczone do recyklingu,
- frakcja bazowa do produkcji paliwa alternatywnego,
- 6 frakcji fermentacyjnych – 3 o granulacji <50 mm (nie wymagające rozdrabniania) i 3 o granulacji ≥ 50 mm,
- frakcja inerta o charakterze odpadu mineralnego.

Celem zredukowania ryzyka wystąpienia zatorów, zostanie zainstalowany separator elementów długich. Na linii sortowniczej powstawać będą główne frakcje:

- 1) frakcja nadsitowa >300 mm,
- 2) frakcja podsitowa <300 mm,

które podlegać będą przetwarzaniu na sitach o mniejszym średnicy otworów.

Na linii sortowniczej zainstalowane zostaną separatory frakcji żelaznych i nieżelaznych,

Linia technologiczna do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych dostosowana będzie do przyjęcia i przetwarzania (tj. segregacji i doczyszczania) – odpadów z selektywnej zbiórki, które będą mogły zostać poddane automatycznemu doczyszczeniu / rozsortowaniu na poszczególne frakcje.

c) sucha fermentacja metanowa

Przewidziano zastosowanie technologii suchej fermentacji odpadów przygotowanych w procesach ich mechanicznej segregacji i podczyszczania oraz opcjonalnie w ramach wolnych mocy przerobowych: osadów ściekowych dowożonych z oczyszczalni ścieków komunalnych i odpadów zielonych.

Po procesie fermentacji odwodniony osad będzie poddawany 2 - stopniowemu kompostowaniu (dynamicznemu, a następnie statycznemu).

Fermentacja prowadzona będzie na 2 liniach/komorach z procesami prowadzonymi odrębnie dla każdej z nich, uzależnionych od rodzaju wsadu i pożądanych parametrów produktów.

W ramach procesu funkcjonować będą instalacje do:

- przygotowania wsadu do fermentacji,
- stacja odwadniania osadów po fermentacji,
- punkt przyjęcia osadów i szlamów.

Podstawową funkcją stacji przygotowania wsadu do fermentacji będzie obróbka odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych w procesie segregacji mechanicznej i innych odpadów ulegających biodegradacji, polegającej na przygotowaniu ich jako materiału wsadowego do procesów suchej fermentacji metanowej w komorach fermentacyjnych.

Podstawową funkcją stacji odwadniania osadów po fermentacji będzie odwodnienie powstałego pofermentu i przygotowanie go do procesów kompostowania dynamicznego.

Proces fermentacji metanowej jest w pełni zautomatyzowany, tj. działa przez 24 godziny 7 dni w tygodniu. Tymczasowe magazyny, jak również zbiorniki akumulacyjne mają wystarczającą pojemność, aby pozwolić na ciągłą pracę instalacji bez nadzoru. Odwadnianie odpadów pofermentacyjnych działa automatycznie.

d) kompostowanie dynamiczne:

Materiał stanowiący wsad do procesów kompostowania to poferment odwodniony w stacji odwadniania osadów, dostarczany dwoma liniami oznaczonymi jako FERM 1 oraz FERM 2 (ze względu na różnorodność morfologii odpadów przewidzianych do biologicznego przetwarzania), bądź bezpośrednio z linii sortowniczych z hali mechanicznego sortowania z ominięciem procesów fermentacji.

Obiekt kompostowni funkcjonował będzie w pełni automatycznie, umożliwiając niezależne kompostowanie 2 podstawowych rodzajów materiału wejściowego tj. osadu pofermentacyjnego z linii FERM 1 i osadu pofermentacyjnego z linii FERM 2, w taki sposób, aby nie dopuścić do możliwości wzajemnego mieszania się poszczególnych materiałów przez cały proces kompostowania, aż do automatycznego załadunku stabilizatu na środki transportu podstawione na zewnątrz obiektu.

Kompostownia została zaprojektowana jako automatyczna, zamknięta przeznaczona do intensywnego kompostowania osadów pofermentacyjnych z każdej komory fermentacyjnej odrębnie i automatycznego usuwania(rozładunku) kompostowanego materiału poza obiekt.

Proces kompostowania będzie realizowany w systemie 2-stopniowym:

- stopień 1-szy w systemie zamkniętym ciągłym (z przerzucaniem, napowietrzaniem i nawilżaniem wsadu), z wykluczeniem możliwości łączenia się materiałów i odcieków pochodzących z różnych komór fermentacyjnych,
- stopień 2-gi w systemie otwartym statycznym.

Pomiędzy stopniem 1 i 2, po zakończeniu procesu kompostowania intensywnego, przewidziano operacje (zespół operacji) doczyszczania/klasyfikacji kompostowanego materiału na mobilnym sicie bębnowym. W kompostowni wydzielonych zostało 6 tuneli po 3 dla linii FERM 1 i FERM 2 (istnieje możliwość wykorzystania 1 tunelu dla kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych) o parametrach tunelu:

- 1) długość całkowita: 52,415 m,
- 2) długość robocza: 50,63 m,
- 3) szerokość: 5,00 m,
- 4) wysokość zasypu: 2,70 m.

e) kompostownie statyczne:

Podstawową funkcją obiektu będzie końcowa stabilizacja biologiczna kompostowanego materiału - stabilizacja odpadów z procesu dynamicznego kompostowania. Obiekt będzie dostosowany do obsługi ładowarką kołową w połączeniu z samochodem kontenerowym i ciągnikiem siodłowym z naczepą typu „wanna”.

Obiekt składał się będzie z dwóch zespołów boksów - usytuowanych prostopadle względem siebie. Obiekty zaprojektowano w postaci 2 zespołów żelbetowych, zadaszonych zasieków po 4 boksy każdy. Powierzchnia boksów – 250 m² każdy.

f) kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji – m.in. nadsitowej frakcji ulegającej biodegradacji

Frakcja odpadów ulegających biodegradacji poddawana będzie przetworzeniu w automatycznym komposterze typu K-16. W zakładzie w Promniku funkcjonować będą 2 kompostery.

Podstawowe parametry techniczne urządzenia:

- 1) bęben: średnica ok. 2 m, długość ok. 10 m,
- 2) rama mocująca bęben: szerokość ok. 2,4 m,
- 3) wysokość kompostera ok. 3,8 m,
- 4) długość kompostera ok. 12 m,
- 5) orientacyjny ciężar: 20 t,
- 6) moc zainstalowana: 10 kW,
- 7) napęd za pomocą silnika elektrycznego sterowanego automatycznie,
- 8) ocieplenie bębna umożliwia prace na wolnym powietrzu, w każdych warunkach atmosferycznych,
- 9) pojemność robocza urządzenia: $16 \div 25 \text{ m}^3$ / cykl produkcyjny materiału wsadowego,
- 10) wskaźnik zmniejszenia objętości materiału po procesie kompostowania: do 50%, w zależności od rodzaju wsadu.

Proces przetwarzania w komposterze przebiega w warunkach tlenowych, nadmuchi powietrza zapewnia zainstalowany wentylator.

3) Stacja Demontażu Odpadów Wielkogabarytowych

Dowożone odpady wielkogabarytowe będą rozładowywane w wydzielonym miejscu stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych, skąd okresowo poddawane będą identyfikacji, ważeniu, a następnie demontażowi i w miarę możliwości maksymalnemu odzyskowi surowcowemu.

4) Stacja Przygotowania Paliwa Alternatywnego

Do instalacji przygotowania paliwa alternatywnego będą kierowane następujące strumienie odpadów:

- frakcja palna wysortowana ze zmieszanych odpadów komunalnych,
- frakcja palna wysortowana z odpadów wielkogabarytowych,
- frakcja palna wysortowana z odpadów budowlanych.

Podstawowymi czynnościami technologicznymi w stacji przygotowania paliwa alternatywnego będzie rozdrabnianie, separacja metali oraz wzbogacanie parametrów paliwa.

5) Stacja Demontażu Odpadów Budowlanych

Funkcję tą spełniać będzie stacja demontażu odpadów budowlanych, gdzie gruz budowlany (odpady betonowe, żelbetowe, ceglane, asfaltowe) pochodzące z rozbiórek budynków, wykopów, modernizacji dróg itp. będą poddawane segregacji oraz rozdrobnieniu/kruszeniu.

3. Zagospodarowanie terenu:

- 1) budynek administracyjno-biurowy,
- 2) hala odbioru zmieszanych odpadów komunalnych,
- 3) stacja segregacji ręcznej,
- 4) hala segregacji mechaniczno-automatycznej,
- 5) wiata na szkło,

- 6) boks na szkło,
- 7) stacja przygotowania wsadu do fermentacji,
- 8) stacja odwadniania osadów fermentacyjnych,
- 9) punkt przyjęcia szlamu,
- 10) zespół komór fermentacyjnych,
- 11) stacja kompostowania dynamicznego,
- 12) budynek wentylatorni oraz nadawy,
- 13) stacja oczyszczania powietrza,
- 14) stacja doczyszczania kompostu,
- 15) stacja serwisowania przerzucarki,
- 16) stacja kompostowania statycznego,
- 17) kompostownia pryzmowa,
- 18) stacja demontażu odpadów wielkogabarytowych,
- 19) magazyn surowców recyklingowych - papier/karton,
- 20) stacja demontażu odpadów budowlanych,
- 21) stacja przygotowania paliwa alternatywnego,
- 22) magazyn odpadów niebezpiecznych,
- 23) magazyn odpadów ze zdarzeń losowych,
- 24) stacja oczyszczalni ścieków,
- 25) zbiornik odcieków,
- 26) hala oczyszczalni odcieków składowiskowych,
- 27) zbiorniki ścieków surowych,
- 28) pompownia ścieków technologicznych/wód opadowych,
- 29) zbiornik wody/p-poz.,
- 30) podczyszczalnia wód opadowych i roztopowych z separatorem,
- 31) stacja generatorów gazowych,
- 32) zbiornik biogazu,
- 33) pochodnia do awaryjnego spalania biogazu,
- 34) zespoły gruntowych wymienników ciepła,
- 35) zaplecze techniczno-garażowe,
- 36) podczyszczalnia ścieków,
- 37) zaplecze techniczno-socjalne,
- 38) stacja odpylania powietrza i wentylatornia,
- 39) waga samochodowa,
- 40) budynek garażowy kompaktorów,
- 41) stacja paliw (przenośne urządzenie dozujące paliwo),
- 42) magazyn surowców recyklingowych,
- 43) magazyn kompostu,
- 44) stacja energetyczna,
- 45) magazyn odpadów selektywnie zbieranych,
- 46) stacja dezynfekcji pojazdów - myjka pojazdów,
- 47) brodzik dezynfekcyjny,
- 48) plac komposterów,
- 49) chodniki, drogi i place manewrowe.

4. Instalacje uzbrojenia terenu:

- 1) elektroenergetyczna,
- 2) wodociągowa (z istniejącego przyłącza),
- 3) hydrantowa na potrzeby p.poż.,
- 4) kanalizacji sanitarnej,
- 5) kanalizacji technologicznej,
- 6) kanalizacji deszczowej,
- 7) wewnętrzna linia zasilająca wraz z zewnętrznymi punktami przyłączeniowymi oświetlenia zewnętrznego,
- 8) odgromowa,
- 9) zewnętrzna dla potrzeb teletechnicznych i monitoringu,
- 10) biogazu z komór fermentacyjnych.

5. Maszyny i urządzenia transportowe:

- 1) kompaktor - 2 szt.,
- 2) koparka - 1 szt.,
- 3) ciągnik z przyczepą - 1 kpl.,
- 4) ładowarka czołowa - 2 szt.,
- 5) samochód specjalistyczny – hakowiec - 1 szt.,
- 6) wózek chwytakowy/widłowy - 2 szt.,
- 7) beczka asenizacyjna - 1 szt.

6. Technologia przetwarzania odpadów

1) Technologia składowania 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). Odpady będą składowane zgodnie z przepisami w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny.

Odpady z podgrup: 19 05, 19 06, 19 08, 19 12, 20 02, 20 03 składowane będą na aktualnie eksploatowanej kwaterze. Składowanie odpadów odbywać się będzie w sposób zorganizowany tak, aby zapewnić sprawny i jak najmniej czasochłonny rozładunek sprzętu dowożącego odpady na składowisko. Składowanie odbywać się będzie w sposób ograniczający do minimum emisję substancji lotnych do atmosfery. Odpady przeznaczone do składowania transportowane będą na kwaterę. Tam, za pomocą kompaktora będą sukcesywnie przemieszczane, rozplantowywane i zagęszczane. Zagęszczanie odpadów następuje poprzez kilkakrotny przejazd kompaktora, przy zmiennym za każdym razem kierunkiem i torem jazdy. Z uwagi na zmienność dziennej dawki odpadów oraz ich różnorodną podatność na zagęszczanie, wysokości i szerokości dziennych działek roboczych będą korygowane na bieżąco przez kierującego składowiskiem odpadów. Odpady formowane będą w warstwy według ustalonego planu tak, aby w jak najefektywniejszy sposób wykorzystać kubaturę składowiska. Odpady będą ugniatane w warstwach poziomych lub zbliżonych do poziomych. Miąższość

jednorazowo ugniatanej warstwy powinna wynosić: 0,3 – 0,5 m. Wartości te nie powinny być większe ponieważ spada wtedy efektywność procesu zagęszczania. Po osiągnięciu około 1,35 – 1,5 m metrowej warstwy ubitych odpadów przykrywa się je warstwą mineralną, izolacyjną o miąższości ok. 0,15 – 0,2 m. W miarę wzrostu kwatery na bieżąco kontrolowana będzie stateczność obwałowania i formowanych skarp czaszy. W celu zabezpieczenia terenu składowiska przed ewentualnym roznoszeniem lekkich frakcji przez wiatr, eksploatowany sektor kwatery będzie zabezpieczany ogrodzeniem przenośnym z siatki. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania przez składowanie nie będą magazynowane.

2) Technologia mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów

Rozładunek odpadów następować będzie na stanowisku rozładowniczym.

a) segregacja ręczna

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

Zespoły pracownicze przewiduje się wyłącznie przy trzech operacjach:

- przyjmowania odpadów (usuwanie odpadów niebezpiecznych i problemowych bezpośrednio po wyładunku),
- segregacji wstępnej (usuwanie odpadów niebezpiecznych i problemowych po rozerwaniu worków),
- sortowania/doczyszczania wysegregowanych (w tym w wyniku selektywnej zbiórki) odpadów surowcowych.

Wysegregowane surowce wtórne będą zagęszczane i paczkowane na prasie belującej, a następnie tymczasowo gromadzone w magazynie.

b) segregacja mechaniczno-automatyczna

Odpady ze strefy hali odbioru zmieszanych odpadów komunalnych, po otwarciu worków i równomiernym rozłożeniu warstwy odpadów na przenośniku taśmowym, będą rozdzielane na 2 strumienie i podawane na przenośniki sortownicze, gdzie odbywać się będzie wstępne wydzielenie (ręczne) odpadów niebezpiecznych oraz opakowań szklanych. Strumienie zmieszanych odpadów komunalnych z obu przenośników sortowniczych będą ponownie łączone i zasypywane do sita bębnowego. Rozdział odpadów zostanie wykonany w taki sposób, aby umożliwić skierowanie strumienia odpadów tylko na jeden przenośnik sortowniczy, jak również regulacje w sposób płynny wielkości strumienia kierowanego na poszczególne przenośniki sortownicze. W celu zredukowania ryzyka wystąpienia zatorów, zostanie zabudowany separator elementów długich.

- 1) frakcja nadsitowa (>300 mm), uzyskana z przesiania na sicie bębnowym DS1 strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, będzie zawracana do uśrednienia do <300 mm na rozdrabniaczu wstępnym K300 w hali odbioru zmieszanych odpadów komunalnych, po czym będzie ponownie kierowana na instalacje segregacji z pominięciem otwieracza worków,
- 2) frakcja nadsitowa (120÷300 mm), uzyskana z przesiania na sicie bębnowym DS2 frakcji podsitowej (<300 mm), będzie poddawana separacji metali, tworzyw sztucznych, frakcji celulozowej, frakcji paliwowej oraz wydzieleniu substancji ulegającej biodegradacji zawartych lub wyodrębnionych ze zmieszanych odpadów komunalnych.

W wyniku tych operacji pozostanie frakcja interna o charakterze mineralnego odpadu obojętnego, która dalej łączona będzie z pozostałymi frakcjami inertnymi. Poza frakcją mineralną, w wyniku powyższych operacji uzyskuje się następujące frakcje:

- a) złom żelazny – kierowany do doczyszczenia ręcznego i następnie transportem przenośnikowym do kontenera,
- b) złom nieżelazny – kierowany do doczyszczenia ręcznego i następnie tymczasowo buforowany i prasowany,
- c) tworzywa sztuczne – kierowane do separacji balistycznej na separatorze balistycznym schodkowym, w wyniku której uzyskuje się rozdział strumienia na:
 - frakcję „płaską” poddawaną wydzieleniu folii, która jest kierowana do belowania, po uprzednim doczyszczeniu/rozsortowaniu ręcznym. Pozostałością z tej operacji będzie frakcja odpadowa o charakterze wysokoenergetycznego odpadu paliwowego kierowana poprzez układ przenośników do zasobni paliwa alternatywnego,
 - frakcję „tocząca się” poddawaną wydzieleniu różnych tworzyw sztucznych i dalej wydzieleniu Tetra Pak/PET, które są kierowane do belowania, po uprzednim doczyszczeniu/rozsortowaniu ręcznym. Pozostałością z tych operacji jest frakcja odpadowa o charakterze wysokoenergetycznego odpadu paliwowego, która będzie skierowana do zasobni RDF przeznaczonych na czasowe buforowanie, a dalej do współbelowania z pozostałymi frakcjami energetycznymi,
 - frakcję „drobną” łączoną z uzyskaną z „otrząsienia” rozdzielanego strumienia odpadów. Zostanie zapewniona każda z trzech możliwości skierowania tej frakcji i jej zagospodarowania w następujący sposób
- d) opakowania z tworzyw sztucznych PE i PP kierowane będą do zasobni i po zgromadzeniu odpowiedniej ilości poddawane belowaniu,
- e) opakowania z tworzyw sztucznych PET rozdzielone na frakcje rodzajowe PET niebieski i PET transparentny, kierowane będą do zasobni buforujących i po pozytywnym doczyszczeniu poddane perforacji i belowaniu, a pozostałość z doczyszczenia ręcznego będzie kierowana do współbelowania z frakcjami przeznaczonymi na paliwo,
- f) Tetra Pak i PET zielony kierowane będą do zasobni buforujących i po doczyszczeniu i zgromadzeniu odpowiedniej ilości poddawane belowaniu,
- g) odpady zawierające celulozę kierowane będą do doczyszczenia ręcznego/rozsortowania na papier gazetowy, kierowany do belowania i zmieszany papier i tektura, również kierowany do belowania. Odpad z doczyszczenia/sortowania ręcznego jest kierowany do współbelowania z frakcjami przeznaczonymi na paliwo,
- h) zmieszane odpady palne kierowane będą do zasobni magazynu paliw,
- i) frakcja ulegająca biodegradacji, kierowana będzie do rozdrobnienia na rozdrabniaczu frakcji i poddawana fermentacji metanowej.

Frakcja nadsitowa 50÷120 mm, uzyskana z przesiania na sicie bębnowym DS3 frakcji podsitowej (<120 mm) pozbawiona uprzednio odpadów żelaznych na separatorze, poddana będzie wyodrębnieniu zmieszanych tworzyw sztucznych, separacji metali, wydzieleniu substancji ulegających biodegradacji oraz balistycznemu wydzieleniu odpadów obojętnych lub mineralnych. W wyniku tych operacji uzyskana będzie frakcja inertna o charakterze mineralnego odpadu obojętnego kierowana do uśrednienia z pozostałymi frakcjami inertnymi. Poza frakcją mineralną, w wyniku powyższych operacji uzyskuje się następujące frakcje:

- a) złom żelazny – kierowany do doczyszczenia ręcznego i następnie transportem przenośnikowym do kontenera,

- b) złom żelazny – kierowany do doczyszczenia ręcznego, tymczasowo buforowany, a następnie prasowany,
- c) zmieszane tworzywa sztuczne – kierowane do separacji balistycznej na separatorze balistycznym schodkowym,
- d) frakcja ulegająca biodegradacji, kierowana będzie do rozdrobnienia na rozdrabniaczu R60 i dalej do fermentacji.

Frakcja nadsitowa 12(15)÷50 mm), uzyskana z przesiania na sicie batutowym frakcji podsitowej (<50 mm), poddana będzie wydzieleniu substancji ulegającej biodegradacji oraz wyodrębnieniu na separatorze balistycznym bębnowym frakcji substancji ulegającej biodegradacji. W wyniku tych operacji uzyska się frakcje inertną o charakterze mineralnego odpadu obojętnego. Poza frakcją mineralną, w wyniku powyższych operacji uzyska się następujące frakcje:

- a) energetyczną PE/PP kierowaną do zasobni paliw alternatywnych lub frakcję ulegającą biodegradacji kierowaną do fermentacji,
- b) substancji ulegającej biodegradacji, które kierowane będą do współfermentacji z innymi rozdrobnionymi frakcjami ulegającymi biodegradacji.

Frakcja podsitowa <12(15) mm), uzyskana z przesiania na sicie batutowym frakcji podsitowej (<50 mm) to frakcja inertna o charakterze mineralnego odpadu, która będzie kierowana do uśrednienia z pozostałymi frakcjami inertnymi.

Poza zmieszany odpadami komunalnymi poprzez instalację do mechanicznego przetwarzania odpadów do procesu trafiają również:

- odpady wysokoenergetyczne ze stacji demontażu odpadów wielkogabarytowych i stacji demontażu odpadów budowlanych, poddawane uśrednieniu na rozdrabniaczu K300 i następnie łączone z frakcją wysokoenergetyczną, która będzie współbelowana wraz z frakcjami palnymi przeznaczonymi do produkcji paliw,
- odpady tworzyw sztucznych z selektywnej zbiórki, poddawane automatycznemu doczyszczeniu,
- odpady szklane z selektywnej zbiórki, poddawane doczyszczeniu ręcznemu/rozsortowaniu na szkło transparentne i szkło różnokolorowe, kierowane do kontenerów. W tym celu wykorzystana będzie jedna część linii segregacji ręcznej zmieszanych odpadów komunalnych, na którą odpady z selektywnej zbiórki będą podawane za pomocą rynnęwibracyjnej pełniącej rolę stacji nadawczej. W tym przypadku cały strumień zmieszanych odpadów komunalnych będzie kierowany tylko na jeden przenośnik sortowniczy dzięki zamontowaniu przenośnika rewersyjnego pomiędzy obiema liniami sortowniczymi. Jeżeli strumień zmieszanych odpadów komunalnych będzie zbyt duży do obsługi tylko na jednej linii sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, to operacja na odpadach opakowaniowych będzie realizowana po godzinach lub w przerwach pracy instalacji na zmieszanych odpadów komunalnych.

W tym celu selektywnie zebrane tworzywa sztuczne będą mogły być podane na linię sortowniczą poprzez niezależną nadawę i dalej ciągiem przenośników. Dalej zgodnie z przetwarzaniem tego strumienia odpadów wg opisu procesu sortowania zmieszanych odpadów komunalnych z uwzględnieniem wymagań uzupełniających, sortowania/doczyszczenia i belowania poszczególnych surowców.

c) fermentacja metanowa

Przewidziano wdrożenie technologii suchej fermentacji odpadów komunalnych przygotowanych w procesach ich mechanicznej segregacji i podczyszczania oraz opcjonalnie w ramach wolnych mocy przerobowych inne odpady ulegające biodegradacji. Po procesie fermentacji odwodniony osad będzie poddawany 2 - stopniowemu kompostowaniu (dynamicznemu i następnie statycznemu).

Fermentacja prowadzona będzie na co najmniej 2 liniach/komorach z procesami prowadzonymi odrębnie dla każdej z nich, uzależnionych od rodzaju wsadu i pożądaných parametrów produktów. Proces zachodzący w instalacji fermentacji beztlenowej można podzielić na cztery główne etapy:

- przetwarzanie wstępne,
- proces fermentacji beztlenowej,
- wzbogacanie biogazu i wykorzystanie,
- przetwarzanie odpadu pofermentacyjnego.

Jako materiał wsadowy są stosowane dwie różne frakcje odpadów ulegających biodegradacji z wstępnego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Kilka substratów towarzyszących jak m.in. osady ściekowe jest dodawanych do materiału wsadowego do fermentacji z frakcją odpadów ulegających biodegradacji.

Przed wejściem do komór fermentacji beztlenowej materiał wsadowy zostanie odpowiednio przygotowany. Po wejściu do komory fermentacji beztlenowej substrat organiczny frakcji odpadów ulegających biodegradacji będzie przekształcany w biogaz i odpady pofermentacyjne. Gdy biogaz opuszcza komorę fermentacyjną za pomocą rury w dachu komory, pozostałe odpady pofermentacyjne będą usuwane przez odpowiedni system pompy odprowadzającej w osadniku komory fermentacyjnej (po przeciwnej stronie zasilania komory fermentacyjnej).

Pozostałe odpady pofermentacyjne z procesu składają się z pozostałego substratu nieulegającego biodegradacji w warunkach beztlenowych. Po odprowadzeniu z komory fermentacyjnej, zostaną one rozdzielone na stałe i płynne odpady pofermentacyjne za pomocą następujących etapów procesu:

- odwadnianie za pomocą prasy odwadniającej do tzw. „prasowanej masy osadowej” (jedna z części stałych odpadów pofermentacyjnych) i do frakcji ciekłej,
- dekantacja frakcji ciekłej za pomocą wirówki dekantera do „koncentratu” (druga część stałych odpadów pofermentacyjnych) i „odwirowanej cieczy” (ciekłe odpady pofermentacyjne).

d) kompostowanie

Na terenie zakładu prowadzony będzie tlenowy rozkład odwodnionych osadów pofermentacyjnych z linii FERM 1 i 2. Proces kompostowania odpadów prowadzony będzie dwustopniowo: 1 stopień – kompostowanie intensywne w zamkniętej hali z napowietrzaniem, 2 stopień – kompostowanie przyzmore w systemie otwartym (z przrzucaniem odpadów na przyzmore).

Przekompostowane odpady po 1-szym stopniu będą mogły być poddawane dalszej obróbce – uszlachetnianiu poprzez przesianie w celu uzyskania granulacji odpowiadającej wymaganiom. Przesiew stanowić będzie wysokiej jakości środek wspomagający uprawę roślin, a odsiew (ok. 10 % wag.) balast, który będzie unieszkodliwiany poprzez złożenie w istniejącej misie składowiska.

Opis procesu kompostowania dynamicznego:

Przepustowość instalacji będzie zapewniać ciągłość procesu biologicznego unieszkodliwiania odpadów. Przewidziane jest również, podawanie odpadów do procesu kompostowania z pominięciem procesu fermentacji. Do tego celu został zaprojektowany obiekt w postaci 2 kompletnych sektorów 3-sekcyjnych obsługiwanych przez przrzucarkę.

Proces technologiczny składał się będzie z trzech głównych obszarów:

- systemu urządzeń automatycznego załadunku, przrzucania i wyładunku materiału,
- systemu wentylacji powietrza procesowego,
- systemu oczyszczania wody procesowej.

Układ technologiczny urządzeń można podzielić na podobszary:

- technika załadunku,
- technika przrzucania,
- technika wyładunku.

Zakładane powyższe rozwiązania wymagać będą funkcjonowania:

- zamkniętej hali w konstrukcji żelbetowej,
- 6 (2x3) obszarów kompostowania - tuneli kompostujących,
- automatycznego systemu załadunku,
- automatycznego systemu przrzucania wraz z nawilżaniem przetwarzanego materiału,
- automatycznego systemu wyładunku,
- systemu kierowania procesem w oparciu o pomiar tlenu i temperatury,
- systemu napowietrzania i wentylacji,
- systemu recyrkulacji wody procesowej.

Każdorazowo zapewniona zostanie odrębność przetwarzanych strumieni tak, że nie dochodzi do mieszania się kompostowanych dwóch rodzajów wsadu.

Podczas procesu kompostowany materiał będzie nawilżany. Ponadto system wentylacji zapewnia możliwość kierowania procesem w systemie ssąco-tłoczącym. Dla okresu zimowego przewidziano również możliwość dodatkowego podgrzewania powietrza wlotowego do hali dynamicznego kompostowania.

Opis procesu kompostowania statycznego

Podstawową funkcją obiektu jest końcowa stabilizacja biologiczna kompostowanego materiału - stabilizacja odpadów z procesu sortowania zmieszanych odpadów komunalnych. Obiekt będzie dostosowany do obsługi ładowarką kołową w połączeniu z samochodem kontenerowym i ciągnikiem siodłowym z naczepą typu „wanna”.

Proces kompostowania statycznego będzie prowadzony całkowicie pod dachem przez okres 5 tygodni w przyzmacz o max. wysokości 3,5 m.

Obiekt składa się z dwóch zespołów boksów - usytuowanych prostopadle względem siebie.

Obiekty wykonano w postaci 2 zespołów żelbetowych, zadaszonych zasięków po 4 boksy każdy, otwartych i dostępnych od strony układu komunikacyjnego. Dachy jednospadowe o spadku 5%. Powierzchnia boksów – 250 m² każdy.

e) kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji w tym pozostałości frakcji nadsitowej zmieszanych odpadów komunalnych

Proces kompostowania przebiegać będzie w warunkach tlenowych w dwóch komposterach typu K-16. Proces technologiczny wymagać będzie uruchamiania wentylatora co 2÷3 godziny na okres około 10 minut. Ponadto, czujniki zainstalowane wewnątrz kompostera monitorują emisję CO₂ i NH₃ i wyświetlają wyniki na tablicy ekspozycji przy komposterze. Ten sposób

postępowania zapewnią będzie utrzymanie warunków tlenowych procesu.

Rodzaj i proporcje materiałów wsadowych do kompostera będą różne, w zależności od jego przeznaczenia, m.in. „balast” - 19 12 12 z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz inne odpady ulegające biodegradacji. Ponadto do kompostowanej masy dodawać się będzie w odpowiednich proporcjach tzw. materiał strukturalny.

Dodanie materiału strukturalnego poprawiać będzie strukturę wsadu, umożliwiać będzie penetrację powietrza i zapewniać będzie odpowiednią proporcje węgla i azotu.

W celu zapewnienia prawidłowej pracy kompostera, wymagane będzie odpowiednie przygotowanie materiału wsadowego.

3) Stacja Demontażu Odpadów Wielkogabarytowych

Dowożone odpady wielkogabarytowe będą rozładowywane w wydzielonym miejscu Stacji Demontażu Odpadów Wielkogabarytowych, skąd okresowo poddawane będą identyfikacji, ważeniu, a następnie demontażowi i w miarę możliwości maksymalnemu odzyskowi surowcowemu.

W ramach tego procesu będą:

- odzyskane frakcje surowcowe (złom, tworzywa sztuczne, itp.), które będą przekazywane do magazynu surowców recyklingowych,
- wydzielone odpady wysokokaloryczne będą kierowane na linię przygotowania paliwa alternatywnego,
- wydzielone odpady niebezpieczne, które będą kierowane do magazynu odpadów niebezpiecznych,
- deponowane na eksploatowanej kwaterze składowiska pozostałość po wydzieleniu frakcji surowcowych, wysokoenergetycznych i niebezpiecznych.

Odpadowy sprzęt elektryczny i elektroniczny trafić będzie do uprawnionych odbiorców zewnętrznych.

4) Stacja Przygotowania Paliwa Alternatywnego

Do instalacji przygotowania paliwa alternatywnego będą kierowane następujące strumienie odpadów:

- frakcja palna wysortowana ze zmieszanych odpadów komunalnych,
- odpady wysokokaloryczne z odpadów wielkogabarytowych,
- odpady wysokokaloryczne z odpadów budowlanych.

Podstawowymi czynnościami technologicznymi w stacji przygotowania paliwa alternatywnego będzie rozdrabnianie, mające na celu rozdrobnienie frakcji grubej i innych materiałów wsadowych. Na tym etapie możliwe będzie wzbogacanie parametrów paliwa np. poprzez dodanie opon, elementów drewnianych z demontażu wielkogabarytowych itp. Produktem tego procesu będzie paliwo alternatywne, na bieżąco kierowane do odbiorców.

Surowiec do produkcji paliwa wyładowany będzie na posadzkę. Następnie pojazd ustawia się w pozycji załadunkowej gotowego paliwa. W tym czasie przywieziony zbelowany surowiec jest załadowywany do rozdrabniacza końcowego i po rozdrobnieniu jest podawany ciągiem taśmociągów w pierwszej kolejności w obszar działania separatora (wydzielona frakcja ferromagnetyczna jest podawana przenośnikiem do kontenera). Następnie rozdrobnione paliwo jest poddane analizie wartości opałowej roboczej, wilgotności i zawartości chloru za pomocą analizatora. Dalej gotowe paliwo załadowywane jest na środek transportu przy pomocy przenośników taśmowych lub jest magazynowane.

5) Stacja Demontażu Odpadów Budowlanych

W stacji gruz budowlany (odpady betonowe, żelbetowe, ceglane, asfaltowe) pochodzące z rozbiórek budynków, wykopów, modernizacji dróg itp. będą poddawane segregacji oraz rozdrobnieniu/kruszeniu.

Technologia segmentu unieszkodliwiania gruzu budowlanego oparta będzie na następujących podstawowych procesach (z wykorzystaniem demontażu ręcznego i kruszarki):

- klasyfikacji i segregacji wstępnej – odpady po przywiezieniu będą rozładowywane na placu i poddawane oględzinom, w wyniku, których zostaną rozdzielone na grupy materiałowe typu: cegła, beton, asfalt, pozostałe odpady (drewno, metale, tworzywa i papa). W tym miejscu zadaniem eksploatatora będzie dodatkowo kontrola jakości odpadów oraz wydzielenie ewentualnych odpadów uciążliwych dla środowiska.
- w przypadku zidentyfikowania w ogólnym strumieniu w/w odpadów niebezpiecznych, przetransportowane będą do magazynu odpadów niebezpiecznych lub ze zdarzeń losowych zlokalizowanych na terenie zakładu, a w przypadku większych ilości i uzasadnionego ekonomicznie transportu, bezpośrednio do innych firm,
- przeróbki grup odpadów budowlanych za pomocą zestawu do recyklingu - celem przeróbki odpadów budowlanych jest oddzielenie składników mineralnych (gruzu budowlanego i ziemi) oraz wysegregowanie surowców wtórnych o charakterze nieminerale, jak: drewno, metale, karton, folia i zanieczyszczenia (materiały izolacyjne, składniki lekkie itp.),
- magazynowaniu rozdrobnionego materiału gotowego do wykorzystania - rozdrobniony gruz będzie czasowo deponowany w zasiekach i boksach na placu technologicznym. Nie przewiduje się długotrwałego magazynowania zakładając, że dowożony gruz będzie na bieżąco przetwarzany, a odzyskiwane kruszywa usuwane z terenu zakładu lub wykorzystywane jako materiał na przesypki na składowisku odpadów.

Odzyskanymi frakcjami będą:

- kruszywo budowlane jak rozdrobniona cegła, beton które będzie trafiać do odbiorców zewnętrznych, jako pełnowartościowy materiał budowlany/drogowy - recykling, lub może być wykorzystany w procesach odzysku w zakładzie,
- rozdrobniony beton asfaltowy/asfalt lany, który będzie trafiać do odbiorców zewnętrznych, jako wypełniacz do podbudów/nawierzchni drogowych – recykling,
- wydzielone z odpadów metale, które zostaną zdeponowane w magazynie surowców recyklingowych,
- wydzielone odpady wysokokaloryczne, które będą kierowane do stacji przygotowania paliwa alternatywnego.

6) Magazynowanie frakcji nadsitowej

Dotychczasowa belowana frakcja gruba 19 12 12 została zmagazynowana w procesie R13 (magazynowanie odpadów przed poddaniem ich dalszym procesom przetwarzania), po uprzednim szczelnym owinięciu każdej beli folią w magazynie zlokalizowanym w hali lub na utwardzonym placu w ilości: 81 500 Mg.

Systematycznie trafiać będzie do nowo wybudowanej instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w miarę wolnych mocy przerobowych.

7. Zapotrzebowanie zakładu na energię i surowce oraz odprowadzanie ścieków

1) energia elektryczna

Zakłada się wykorzystanie energii elektrycznej w ilości około 13 000 MWh/rok.

Energia elektryczna jest zużywana na następujące potrzeby:

- praca instalacji i urządzeń elektrycznych,
- oświetlenie,
- ogrzewanie budynku.

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.

Zakłada się zużycie oleju napędowego do 300 Mg/rok.

Zakłada się zużycie olejów silnikowych, przekładniowych i hydraulicznych około 12,0 Mg/rok.

8. Czas pracy instalacji

Zakład jest czynny przez ok. 300 dni w roku w porze dziennej:

- od poniedziałku do piątku w godzinach: od 7⁰⁰ do 22⁰⁰,
- w soboty, w godzinach: od 6⁰⁰ do 14⁰⁰.

9. Gospodarka wodno-ściekowa

9.1. Zaopatrzenie w wodę/ prognozowana ilość wykorzystywanej wody

Woda na teren zakładu doprowadzana będzie siecią wodociągową, na podstawie stosownej umowy. Wewnątrzzakładowa instalacja wodociągowa dostarczać będzie wodę na potrzeby socjalno-bytowe. W wyjątkowych przypadkach dopuszcza się wykorzystanie tej instalacji do podłączenia i poboru wody do celów przemysłowych. Do celów przemysłowych wykorzystywana będzie woda deszczowa oraz woda z recyklingu, tj. odzysku w wyniku oczyszczania ścieków przemysłowych w zakładowej oczyszczalni ścieków.

Roczne zużycie wody wodociągowej (do celów socjalno – bytowych) - ok. 2 000 m³.

Roczne zużycie wody do celów przemysłowych - ok. 2 000 m³.

9.2. Prognozowana ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Powstające na terenie zakładu ścieki przemysłowe nie będą wprowadzane do wód ani do ziemi.

Ścieki przemysłowe powstające na terenie zakładu:

1) odcieki z kwatery deponowania odpadów:

kwatery zamknięte (nr 1 i 2) - ok. 4 000 m³/rok,

kwatery eksploatowana (nr 3) - ok. 24 000 m³/rok.

Stan i skład ścieków (wartości przewidywane):

- pH: 7,0-9,2;

- przewodność elektr. wł.: 1000-20 000 $\mu\text{S}/\text{cm}$;
 - Cynk: 0,02-0,10 mg/l;
 - Chrom+6:<0,01-0,03 mg/l;
 - Kadm: <0,020-0,025 mg/l;
 - Miedź: <0,005-0,05 mg/l;
 - Ołów: <0,005-0,06 mg/l;
 - Rtęć: 0,0005- 0,020 mg/l;
 - OWO: 60-800 mg/l;
 - WWA: 0,03-0,5 $\mu\text{g}/\text{l}$;
- 2) odcieki z komór fermentacyjnych stacji kompostowania dynamicznego i statycznego ok. 8 000 m^3/rok .
Stan i skład ścieków (wartości przewidywane):
- pH: 7,0-9,2;
 - przewodność elektr. wł.: 1000-20 000 $\mu\text{S}/\text{cm}$;
 - Cynk: 0,02-0,10 mg/l,;
 - Chrom+6:<0,01-0,03 mg/l;
 - Kadm: <0,020-0,025 mg/l;
 - Miedź: <0,005-0,05 mg/l;
 - Ołów: <0,005-0,06 mg/l;
 - Rtęć: 0,0005- 0,020 mg/l;
 - OWO: 60-800 mg/l;
 - WWA: 0,03-0,5 $\mu\text{g}/\text{l}$;
- 3) ścieki porządkowe z mycia/dezynfekcji posadzek w obiektach Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów - ok. 6 000 m^3/rok .
Stan i skład ścieków (wartości przewidywane):
- pH: 6,6-9,0;
 - przewodność elektr. wł.: 1000-20 000 $\mu\text{S}/\text{cm}$;
 - Cynk: 0,02-0,10 mg/l; Chrom+6:<0,01-0,03 mg/l;
 - Kadm: <0,020-0,025 mg/l;
 - Miedź: <0,005-0,05 mg/l;
 - Ołów: <0,005-0,06 mg/l;
 - Rtęć: 0,0005- 0,020 mg/l;
 - OWO: 60-800 mg/l;
 - WWA: 0,03-0,5 $\mu\text{g}/\text{l}$.
- 4) ścieki ze Stacji dezynfekcji pojazdów - z myjki pojazdów i myjki kół w myjni tunelowej - ok. 1 000 m^3/rok .
Stan i skład ścieków (wartości przewidywane):
- zawiesina ogólna <100 mg/dm^3 ;
 - węglowodory ropopochodne < 15 mg/dm^3 ;
- 5) ścieki technologiczne ze śluzy dezynfekcyjnej - ok. 365 m^3/rok .
Stan i skład ścieków (wartości przewidywane):
- zawiesina ogólna < 100 mg/dm^3 ;

- chlorki 300 mg/dm³;
- węglowodory ropopochodne < 15 mg/dm³;
- 6) wycieki/odcieki zebrane z posadzek Magazynu Odpadów Niebezpiecznych i Magazynu Odpadów ze Zdarzeń Losowych. Zakłada się powstanie ok. 0,1 m³/rok tych ścieków. Ścieki te w większości stanowią może rozcieńczone paliwo - ON.

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. 1 Rodzaje przewidzianych do wytwarzania odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość opadów [Mg/rok]
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,00
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	80,00
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi.	80,00
4.	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).	2,00
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	2,00
6.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	2,00
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	0,20
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,10
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe.	1,00
10.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	0,80
11.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne.	80,00
12.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne.	80,00
13.	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.	50,00
14.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	100,00

Tab. 2 Rodzaje przewidzianych do wytwarzania odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury.	7 500,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	13 000,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	450,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	9 500,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 500,00
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 000,00
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	8 500,00
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	20,00
9.	16 01 03	Zużyte opony	5,00
10.	16 01 17	Metale żelazne	2,00
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	2,00
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,00
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,80
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,00
15.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	15 000,00
16.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	8 000,00
17.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	38 000,00
18.	19 08 02	Zawartość piaskowników	4,00
19.	19 12 01	Papier i tektura	1 900,00
20.	19 12 02	Metale żelazne	6 300,00
21.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 850,00
22.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 100,00
23.	19 12 05	Szkło	7 490,00
24.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 180,00

25.	19 12 08	Tekstylia	210,00
26.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	22 000,00
27.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	*59 500,00
28.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	109 600,00
29.	20 01 01	Papier i tektura	2 700,00
30.	20 01 02	Szkło	2 000,00
31.	20 01 11	Tekstylia	700,00
32.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	30,00
33.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2 000,00
34.	20 01 40	Metale	2 000,00

*- w tym 29 500,00 Mg/rok paliwo alternatywne

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

Zapobieganie powstawania odpadów odbywać się będzie poprzez utrzymanie w należyтым stanie technicznym maszyn i urządzeń oraz instalacji technologicznych funkcjonujących na terenie zakładu. W przypadku odpadów, które powstają w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów, zapobieganie ich wytwarzania, 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) opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Tab. 3 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	Uprawnione firmy zewnętrzne transportem własnym.

2.	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
3.	15 01 11* Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady gromadzone selektywnie, w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
4.	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpady gromadzone selektywnie, w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
5.	16 01 07* Filtry olejowe	Odpady gromadzone są selektywnie w metalowych beczkach lub pojemnikach z tworzywa w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
6.	16 01 13* Płyny hamulcowe		
7.	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
8.	16 02 15* Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Każdy rodzaj odpadów magazynowany w oddzielnym, szczelnym, specjalistycznym pojemniku lub kontenerze w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
9.	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady czasowo magazynowane w szczelnych pojemnikach w magazynie na zapleczu technicznym, w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych.	
10.	19 08 13* Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych		
11.	19 12 06* Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady czasowo magazynowane w kontenerach, pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych.	

12.	19 12 11* Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady gromadzone selektywnie, w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
13.	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	Odpady gromadzone selektywnie, w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych.	
14.	20 01 35* Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady gromadzone selektywnie, w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych.	

Wszystkie przewidziane do wytwarzania odpady niebezpieczne zostaną przekazane odbiorcom zewnętrznym, posiadającym stosowne uprawnienia z zakresu gospodarowania odpadami.

Tab. 4 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 gromadzone w magazynie surowców recyklingowych. Poszczególne rodzaje odpadów magazynowane w sposób selektywny.	Odpady przekazywane będą uprawnionym firmom zewnętrznym posiadającym stosowne uprawnienia.
2.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych		
3.	15 01 03 Opakowania z drewna		
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	Odpady czasowo magazynowane w wydzielonym miejscu w uporządkowany sposób.	
10.	16 01 17 Metale żelazne	Odpady czasowo magazynowane w wydzielonym miejscu w uporządkowany sposób.	
11.	16 01 18 Metale nieżelazne		
12.	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady czasowo magazynowane w kontenerach w wydzielonym miejscu.	
13.	16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady czasowo magazynowane w pojemniku w magazynie na zapleczu technicznym zakładu.	
14.	16 06 04 Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)		
15.	19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady przeznaczone do odzysku będą magazynowane czasowo na wyznaczonym placu luzem lub specjalnych kontenerach obok kompostowni bądź kwatery składowiska. Odpady przeznaczone do składowania nie będą magazynowane lecz bezpośrednio przemieszczane na kwaterę.	Odpady przeznaczone do odzysku – dalsze przetwarzanie na terenie zakładu lub do rekultywacji terenów albo będą przekazywane dalszemu posiadaczowi odpadów.
16.	ex 19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady przeznaczone do odzysku będą magazynowane czasowo na wyznaczonym placu luzem lub specjalnych kontenerach obok kompostowni bądź kwatery składowiska.	Odpady przeznaczone do odzysku – rekultywacji terenów lub jako dodatek użyźniający glebę, wykorzystane na terenie instalacji lub systematycznie przekazywane uprawnionym odbiorcom do wykorzystania

17.	19 05 99 Inne niewymienione odpady	Odpady nie są magazynowane.	Odpady kierowane do przesiewania lub przemieszczane na kwaterę składowiska celem unieszkodliwienia.
18.	19 08 02 Zawartość piaskowników	Odpady będą magazynowane czasowo na wyznaczonym placu luzem lub w specjalnych kontenerach obok kompostowni bądź kwatery składowiska.	Składowane lub przekazywane uprawnionym odbiorcom.
19.	19 12 01 Papier i tektura	Odpady w magazynie surowców recyklingowych. Poszczególne rodzaje odpadów gromadzone są w sposób selektywny.	Odpady przekazywane uprawnionym firmom zewnętrznym lub wykorzystywane do produkcji paliwa alternatywnego.
20.	19 12 02 Metale żelazne		
21.	19 12 03 Metale nieżelazne		
22.	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma		
23.	19 12 05 Szkło		
24.	19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		
25.	19 12 08 Tekstylia		
26.	19 12 09 Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane, czasowo na wyznaczonym placu. Odpady przeznaczone do składowania nie będą magazynowane lecz bezpośrednio przemieszczane na kwaterę.	Przeznaczone do odzysku na terenie kwatery lub unieszkodliwiane na kwaterze.
27.	19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane są czasowo w przystosowanym pomieszczeniu magazynowym, w uporządkowany sposób, bądź na utwardzonym placu w formie zafoliowanej.	Zagospodarowywane w całości w drodze przekazania uprawnionym odbiorcom.

28.	19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane, czasowo na wyznaczonym placu.	Zagospodarowywane w całości w drodze przetwarzania na terenie zakładu.
29.	20 01 01 Papier i tektura	Odpady w magazynie surowców recyklingowych. Poszczególne rodzaje odpadów gromadzone są w sposób selektywny.	Odpady przekazywane uprawnionym firmom zewnętrznym.
30.	20 01 02 Szkło		
31.	20 01 11 Tekstylnia		
32.	20 01 36 Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 i 20 01 35	Odpady magazynowane czasowo będą w pojemniku lub luzem w magazynie odpadów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym firmom zewnętrznym posiadającym stosowne uprawnienia.
33.	20 01 39 Tworzywa sztuczne	Odpady w magazynie surowców recyklingowych. Poszczególne rodzaje odpadów gromadzone są w sposób selektywny.	Odpady przekazywane uprawnionym firmom zewnętrznym.
34.	20 01 40 Metale		

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

1. Zbieranie odpadów

1) rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Tab. 5 Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
2.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
3.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne
4.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
5.	20 01 14*	Kwasy
6.	20 01 15*	Alkalia
7.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
8.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności
9.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć

10.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
11.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
12.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne zawierające substancje niebezpieczne
13.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
14.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
15.	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 baterie
16.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
17.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
18.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone
19.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest),włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi

Tab. 6 Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
3.	15 01 03	Opakowania z drewna
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.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01
11.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01
12.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
13.	17 01 02	Gruz ceglany
14.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
15.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
16.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
17.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
18.	17 02 01	Drewno
19.	17 02 02	Szkło
20.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
21.	17 03 80	Odpadowa papa
22.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 05
23.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
24.	19 12 01	Papier i tektura

25.	19 12 02	Metale żelazne
26.	19 12 03	metale nieżelazne
27.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
28.	19 12 05	Szkło
29.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
30.	19 12 08	Tekstyli
31.	20 01 01	Papier i tektura
32.	20 01 02	Szkło
33.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
34.	20 01 10	Odzież
35.	20 01 11	Tekstyli
36.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
37.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
38.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
39.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
40.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
41.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23, 20 01 35
42.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
43.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
44.	20 01 40	Metale
45.	20 01 41	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne)
46.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
47.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
48.	20 02 02	Gleba i ziemia , w tym kamienie
49.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
50.	20 03 02	Odpady z targowisk
51.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów
52.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
53.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach

2) oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Odpady zbierane będą na terenie Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych w Promniku, gm. Strawczyn, należącej do Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami Sp. z o.o.

3) wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie RIPOK w Promniku, gm. Strawczyn. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady ze zdarzeń losowych w przystosowanym do tego celu magazynie odpadów ze zdarzeń losowych.

Tab. 7 Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady gromadzone selektywnie w pojemnikach, kontenerach w magazynie odpadów niebezpiecznych.
2.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	
3.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady gromadzone selektywnie w pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych.
4.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	
5.	20 01 14*	Kwasy	
6.	20 01 15*	Alkalia	
7.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	
8.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności	
9.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	
10.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	
11.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Odpady gromadzone selektywnie w magazynie odpadów niebezpiecznych.
12.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne zawierające substancje niebezpieczne	
13.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	
14.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie odpadów niebezpiecznych.
15.	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 baterie	Odpady gromadzone selektywnie w magazynie odpadów niebezpiecznych.
16.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	

17.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	
18.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
19.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest),włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	

Tab. 8 Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane selektywnie luzem lub w kontenerach w przystosowanym do tego celu magazynie.
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub na utwardzonym placu/w boksie na terenie zakładu.
3	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub na utwardzonym placu/w boksie na terenie zakładu.
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	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Odpady gromadzone selektywnie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w wydzielonym miejscu na terenie zakładu.
11	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	
12	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady gromadzone luzem selektywnie w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
13	17 01 02	Gruz ceglany	
14	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów	

		wyposażenia	
15	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
16	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	
17	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	
18	17 02 01	Drewno	
19	17 02 02	Szkło	
20	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
21	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady gromadzone selektywnie w kontenerach lub innym wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
22	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 05	Odpady gromadzone luzem selektywnie w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
23	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	
24	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane selektywnie luzem lub w kontenerach w przystosowanym do tego celu magazynie.
25	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub na utwardzonym placu/w boksie na terenie zakładu.
26	19 12 03	metale nieżelazne	
27	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
28	19 12 05	Szkło	
29	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
30	19 12 08	Tekstylia	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach.
31	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub w miejscu przeznaczonym na przechowywanie surowców wtórnych, zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi.
32	20 01 02	Szkło	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub na utwardzonym placu/w boksie na terenie zakładu.
33	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Magazynowane w kontenerach lub w wydzielonym miejscu

			w rejonie stacji kompostowania dynamicznego.
34	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach.
35	20 01 11	Tekstylia	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach.
36	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Odpady magazynowane selektywnie w beczkach lub innych szczelnych pojemnikach, zabezpieczonych przed wyciekami.
37	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach na terenie zakładu
38	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach na terenie zakładu.
39	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub innym wydzielonym miejscu zapewniającym ochronę przed warunkami atmosferycznymi.
40	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach.
41	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23, 20 01 35	
42	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach.
43	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
44	20 01 40	Metale	
45	20 01 41	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne)	
46	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach.
47	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach.
48	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Odpady gromadzone luzem selektywnie w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu.
49	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub

			na utwardzonym placu/w boksie na terenie zakładu.
50	20 03 02	Odpady z targowisk	Magazynowane w kontenerach lub na utwardzonym placu na terenie zakładu.
51	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	
52	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub na utwardzonym placu/w boksie na terenie zakładu.
53	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub na utwardzonym placu/w boksie na terenie zakładu.

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 bateriach i akumulatorach,
- b) o substancjach kontrolowanych,
- c) o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym,
- d) 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. 9 Rodzaje i ilości odpadów do odzysku w ciągu roku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów w ramach MBP (proces R12)

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8 000,00
3.	15 01 04	Opakowania z metali	7 000,00
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 000,00
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 500,00
6.	19 12 01	Papier i tektura	1 000,00
7.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,00
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,00
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000,00
10.	19 12 05	Szkło	1 500,00
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,00
12.	19 12 08	Tekstylika	100,00
13.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	7 000,00
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	*58 000,00
15.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	80,00
16.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	80,00
17.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	80,00
18.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	80,00
19.	20 01 01	Papier i tektura	2 700,00
20.	20 01 02	Szkło	2 000,00
21.	20 01 11	Tekstylika	700,00
22.	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	50,00
23.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	100,00
24.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, i 20 01 23 i 20 01 35	30,00
25.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2 000,00
26.	20 01 40	Metale	2 000,00
Razem nie więcej niż			104 000,00

* w tym: - 28 000 Mg - frakcja podsitowa ulegająca biodegradacji,

- 10 000 Mg - frakcja nadsitowa wysokoenergetyczna,
- 9 000 Mg – balast (do komposterów lub D5)
- 11 000 Mg – pozostała frakcja nadsitowa ulegająca biodegradacji

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 500,00
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 500,00
3	15 01 03	Opakowania z drewna	400,00
4	15 01 04	Opakowania z metali	380,00
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	800,00
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	8 000,00
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 500,00
8	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	20,00
9	20 01 01	Papier i tektura	500,00
10	20 01 02	Szkło	1 000,00
11	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000,00
12	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	5 000,00
13	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	400,00
Razem			25 000,00

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 500,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	450,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2 500,00
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 500,00
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 000,00
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	20,00
8.	19 12 01	Papier i tektura	600,00
9.	19 12 02	Metale żelazne	500,00
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	550,00
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	600,00
12.	19 12 05	Szkło	990,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	180,00
14.	19 12 08	Tekstylia	10,00
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	1 600,00
Razem			25 000,00

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

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 01	Papier i tektura	300,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	2 800,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	700,00
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 500,00
5.	19 12 05	Szkło	2 100,00
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	6 800,00
7.	19 12 08	Tekstylia	100,00
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	200,00
Razem			14 500,00

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

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3 000,00
2.	17 01 02	Gruz ceglany	2 500,00

3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	2 200,00
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów	7 000,00
5.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	500,00
6.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	2 000,00
7.	17 02 01	Drewno	700,00
8.	17 02 02	Szkło	700,00
9.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	700,00
10.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	700,00
11.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	500,00
12.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	3000,00
Razem			23 500,00

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	19 12 02	Metale żelazne	1 400,00
2	19 12 03	Metale nieżelazne	100,00
3	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 000,00
4	19 12 05	Szkło	2 000,00
5	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,00
6	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	15 000,00
7	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000,00
Razem			23 500,00

b) produkcja paliw alternatywnych

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

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	16 01 03	Zużyte opony	5,00
2.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	45,00

3.	17 02 01	Drewno	100,00
4.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100,00
5.	17 03 80	Odpadowa papa	700,00
6.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	100,00
7.	19 12 01	Papier i tektura	100,00
8.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 100,00
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	9 760,00
10.	19 12 08	Tekstylia	220,00
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	12 800,00
12.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20,00
13.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	550,00
Razem			29 600,00

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	29 500,00
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	100,00
Razem			29 600,00

c) działanie dodatkowe w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji - do czasu przerobienia zmagazynowanej frakcji na terenie zakładu

Tab. 19 Rodzaje i ilości odpadów do odzysku w ciągu roku w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (proces R12)

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*	81 500,00
Razem nie więcej niż			81 500,00

Tab. 20 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku po mechanicznym przetwarzaniu odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 02	Metale żelazne	500,00
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	900,00
4.	19 12 05	Szkło	900,00
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	30 000,00
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	*48 700,00
Razem			81 500,00

* przeznaczony do biologicznego przetwarzania - w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji

d) biologiczne przetwarzanie odpadów

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

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	4 400,00
2.	19 12 01	Papier i tektura	700,00
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	*39 000,00
4.	20 01 01		100,00
5.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	800,00
Razem			45 000,00

* w tym: - 28 000 Mg - frakcja podsitowa,
- 11 000 Mg - frakcja nadsitowa

Tab. 22 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*	30 000,00
Razem			30 000,00

* stabilizat

Tab. 23 Rodzaje i ilości odpadów po MBP, wnioskowanych do unieszkodliwienia (przesiewanie) w ciągu roku, (proces D 8)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000,00
Razem			30 000,00

Tab. 24 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku po przesianiu odpadów, powstających po MBP:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	15 000,00
2	19 05 99	Inne niewymienione odpady	15 000,00
Razem			30 000,00

Tab. 25 Rodzaje i ilości odpadów po mechanicznej obróbce zmieszanych odpadów komunalnych (część frakcji nadsitowej) do unieszkodliwienia w procesie biologicznym w biostabilizatorach w ciągu roku, (proces D 8)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 12	Inne niewymienione odpady	9 000,00
Razem			9 000,00

Tab. 26 Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ciągu roku po procesie biologicznym w biostabilizatorach

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady	8 000,00
Razem			8 000,00

e) kompostowane odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych

Tab. 27 Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku w instalacji do biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i biodegradowalnych (proces R3):

Lp.	Kod odpadu	rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	3 000,00

2.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	3 000,00
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	3 500,00
4.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	500,00
Razem			10 000,00

Tab. 28 Rodzaje i ilości odpadów i produktu po biologicznym przetwarzaniu selektywnie zbieranych odpadów zielonych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu lub produktu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1		Kompost	8 000,00
2	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	8 000,00
Razem			8 000,00

f) magazynowanie odpadów – zgromadzona frakcja surowcowa

Tab. 29 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku - magazynowanie (proces R13)

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	81 500,00
Razem			81 500,00

g) eksploatacja składowiska odpadów

Tab. 30 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku - wykorzystanie na przesyłki technologiczne i drogi wewnętrzne na składowisku (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	11 000,00
2	17 01 02	Gruz ceglany	2 000,00
3	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	3 000,00
4	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	7 000,00

5	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	14 000,00
6	20 02 02	Gleba i ziemia w tym kamienie	4 000,00
Razem			41 000,00

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

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]*
1	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	5 000,00
2	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	5 000,00
3	01 04 09	Odpadowe piaski i ropy	5 000,00
4	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	5 000,00
5	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	5 000,00
6	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	5 000,00
7	10 09 03	Żużle odlewnicze	5 000,00
8	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	5 000,00
9	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	5 000,00
10	16 01 03	Zużyte opony	5 000,00
11	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	5 000,00
12	17 01 02	Gruz ceglany	5 000,00
13	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	5 000,00
14	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	5 000,00
15	ex 17 01 80	Tynki	5 000,00

16	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	5 000,00
17	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	5 000,00
18	19 09 02	Osady z klarowania wody	5 000,00
19	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	15 000,00

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

Tab. 32 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku – wykorzystane do wykonywania 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)	2 000,00
2.	02 07 80	Wytłoki i osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	2 000,00
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	10 000,00
4.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2 000,00

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

Tab. 33 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 kopaliny inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	3 000,00
2	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	3 000,00
3	10 01 02	Popioły lotne z węgla	3 000,00
4	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	3 000,00
5	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	3 000,00

6	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	10 000,00
7	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	5 000,00
8	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	5 000,00

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

Tab. 34 Rodzaje i ilości odpadów wnioskowanych do odzysku w ciągu roku - rekultywacja kwater (proces R11):

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	ilość odpadów [Mg/rok]
3	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	15 000,00
Razem			15 000,00

Tab. 35 Rodzaje odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania na kwaterze (proces D5):

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	2 000,00
2	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	2 000,00
3	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	22 000,00
4	19 05 99	Inne niewymienione odpady	35 000,00
5	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	5 000,00
6	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	5 000,00
7	19 08 01	Skratki	500,00
8	19 08 02	Zawartość piaskowników	500,00
9	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	15 000,00
10	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wym. w 19 08 11	2 000,00
11	19 08 14	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wym. w 19 08 13	2 000,00
12	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	15 000,00
13	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000,00
14	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	5 000,00
15	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	5 000,00
16	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	1 000,00

17	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	1 000,00
18	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	2 000,00
Razem			130 000,00

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

Roczne moce przerobowe instalacji:

- a) instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów MBP:
 - mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów - 104 000,00 Mg/rok,
 - biologiczne unieszkodliwianie odpadów (fermentacja/kompostowanie) - 45 000,00 Mg/rok,
- c) instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych - 14 500,00 Mg/rok,
- d) instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki - 25 000,00 Mg/rok,
- e) instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych - 23 500 Mg/rok,
- f) instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i biodegradowalnych, selektywnie zebranych - 10 000,00 Mg/rok,
- g) instalacja do produkcji paliw – 29 600,00 Mg/rok
- h) instalacja do unieszkodliwiania odpadów – składowisko:
 - unieszkodliwianie odpadów – 130 000,00 Mg/rok,
 - odzysk odpadów – 41 000,00 Mg/rok.

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

Odzysk odpadów w zakładzie w Promniku jest prowadzony wieloetapowo. Część odpadów podlegać będzie odzyskowi w trakcie eksploatacji instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, mechanicznego przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki, produkcji paliw alternatywnych, przetwarzania odpadów z budowy i remontów, wielkogabarytowych oraz w instalacji do przetwarzania innych odpadów ulegających biodegradacji.

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

Pozostała część odpadów będzie zagospodarowywana w inny sposób lub przekazywana będzie odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami lub będzie magazynowana.

Linia do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych zlokalizowana jest na ogrodzonym terenie zakładu.

Mechaniczne przetwarzanie odbywać się będzie z wykorzystaniem rozdrabniaczy, zespołu przesiewającego, separatorów i innych urządzeń.

Biologiczne przetwarzanie odpadów odbywa się w reaktorach gdzie następuje proces suchej fermentacji, a następnie kompostowni dynamicznej i statycznej w warunkach tlenowych. Odpady wykorzystywane na przesypki (odzysk odpadów – R5) zagospodarowywane będą na aktualnie eksploatowanej kwaterze nr 3.

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

Metody przetwarzania odpadów:

- a) R 3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- b) R 5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,
- c) R 11 - Wykorzystywaniu odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10,
- d) R 12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11,
- e) R 13 - Magazynowanie odpadów, poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12,
- f) 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.),
- g) 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.

3) miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

a) rodzaj magazynowanych odpadów

Tab. 36 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	odpady niebezpieczne wydzielone ze strumienia odpadów komunalnych magazynowane będą czasowo w szczelnych oznakowanych pojemnikach, ustawionych przystosowanym do tego celu magazynie odpadów niebezpiecznych.
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 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	
6.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	

Tab. 37 Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalni 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 ropy	
4.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni 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 nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
8.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady nie będą magazynowane, na bieżąco będą przekazywane do kompostowania. Odpady przeznaczone do rekultywacji będą sukcesywnie zagospodarowywane.
9.	02 07 80	Wytłoki i osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	
10.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	
11.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	
12.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	
13.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	
14.	10 09 03	Żużle odlewnicze	

15.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09		
16.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09		
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą czasowo, selektywnie w przystosowanym do tego celu magazynie surowców recyklingowych, w pojemnikach w sposób selektywny.	
18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
19.	15 01 03	Opakowania z drewna		
20.	15 01 04	Opakowania z metali		
21.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		
22.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		
23.	15 01 07	Opakowania ze szkła		
24.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów		
25.	16 01 03	Zużyte opony		Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu obok kwatery lub kompostowni, luzem na niewielkich hałdach lub w kontenerach.
26.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów		
27.	17 01 02	Gruz ceglany		
28.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia		
29.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		
30.	ex 17 01 80	Tynki		
31.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.		
32.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu		
33.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg		
34.	17 01 82	Inne niewymienione odpady		
35.	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01		
36.	17 02 01	Drewno		

37.	17 02 02	Szkło		
38.	17 02 03	Tworzywa sztuczne		
39.	17 03 80	Odpadowa papa		
40.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03		
41.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03		
42.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03		
43.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05		
44.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07		
45.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)		Odpady magazynowane będą czasowo, w przystosowanym do tego celu magazynie kompostu w postaci niewielkich pryzm, w balotach lub w kontenerach
46.	19 05 99	Inne niewymienione odpady		Odpady na bieżąco transportowane na kwaterę celem unieszkodliwiania
47.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	Odpady nie będą magazynowane lecz na bieżąco będą przetwarzane	
48.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe		
49.	19 09 02	Osady z klarowania wody	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu w kontenerach	
50.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą czasowo, selektywnie w przystosowanym do tego celu magazynie surowców recyklingowych, w pojemnikach w sposób selektywny	
51.	19 12 02	Metale żelazne		
52.	19 12 03	Metale nieżelazne		
53.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma		
54.	19 12 05	Szkło		
55.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		
56.	19 12 08	Tekstylia		
57.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu luzem na niewielkich hałdach	
58.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane będą w halach w sposób niepogarszający ich parametrów lub na placu	

			magazynowym w formie zafoliowanej
59.	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 będą na bieżąco poddawane przetwarzaniu.
60.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	
61.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą czasowo, selektywnie w przystosowanej do tego celu wiacie, boksach, kontenerach, pojemnikach
62.	20 01 02	Szkło	
63.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	
64.	20 01 40	Metale	
65.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, i 20 01 23 i 20 01 35	
66.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji usunąć	Odpady nie będą magazynowane na bieżąco będą przekazywane do przetwarzania
67.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
68.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
69.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	
70.	20 01 11	Tekstylia	
71.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	
72.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Odpady magazynowane będą na utwardzonym placu luzem na niewielkich hałdach.
73.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady magazynowane będą w miejscu ich rozładunku
74.	20 03 02	Odpady z targowisk	Odpady nie będą magazynowane będą na bieżąco poddawane przetwarzaniu.
75.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

4) informacje wynikające z przepisów odrębnych

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w oparciu o przepisy w sprawie:

- a) składowisk odpadów,
- b) selektywnego składowania odpadów,
- c) o bateriach i akumulatorach,
- d) o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym,

III. 3 Emisja hałasu do środowiska

1. Charakterystyka głównych źródeł hałasu

Tab. 38 Emisja hałasu z głównych źródeł typu budynek

Lp.	Nazwa budynku	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia Leq [dB]	Izolacyjność akustyczna [dB] (Elewacja, dach)	Rozkład czasu pracy	
				Pora dzienna (6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰)	Pora nocna (22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰)
1.	Hala odbioru ZOK,	96,0	35,0	16	-
2.	Stacja segregacji ręcznej segregacji				
3.	Stacja segregacji mechaniczno-automatycznej,				
4.	Stacja przygotowania wsadu do fermentacji,			16	8
5.	Stacja kompostowania dynamicznego				
6.	Stacja demontażu odpadów wiekogabarytowych	86,0	25,0	16	-
7.	Stacja oczyszczalni ścieków			16	8
8.	Stacja dezynfekcji pojazdów - myjki pojazdów			16	-
9.	Kontenery generatorów gazowych	100,0	21,0	16	8
10.	Kontenery ssawy i instalacji odsiarczania	80,0	21,0		

Tab. 39 Emisja hałasu z głównych źródeł punktowych

Lp.	Miejsce emisji hałasu	Nazwa źródła hałasu	Równoważny poziom mocy akustycznej pojedynczego źródła $L_{WA}[dB]$	Rozkład czasu pracy
1.	Stacja Generatorów Gazowych	Generator prądotwórczy projektowany – wyrzutnia	95	24 h
2.	Stacja Odpylania Powietrza i Wentylatornia	Filtry		
3.	Hala Odbioru ZOK	Instalacja chłodnicza szafy klimat. na dachu	76,0	
4.		Wentylator dachowy – 15 szt.	80	
5.	Stacja odwadniania osadów fermentacyjnych	Czerpnie powietrza - 4 szt.		
6.		Czerpnia powietrza - 1 szt.		
7.		Odciąg ze stacji odwadniania	85	
8.	Budynek Wentylatorni oraz Nadawy	Wentylator kanałowy - 1 szt.	80	
9.		Jednostka zewnętrzna instalacji chłodniczej 2 szt.		
10.	Stacja Demontażu Odpadów	Czerpnia powietrza - 1 szt.	86,0	
11.	Wiekogabarytowych	Wentylator dachowy		
12.	Magazyn Surowców Recydingowych PAPIER/KARTON	Wentylator dachowy	80,0	
13.	Magazyn Odpadów Niebezpiecznych	Wentylator dachowy		
14.	Zaplecze Techniczno-Garażowe	Czerpnia powietrza 1 szt.		
15.		Wentylator dachowy		
16.	Zaplecze Techniczno-Socjalnego	Czerpnia ścienna	70	
17.		Wentylator dachowy – 7 szt.		
18.		wyrzutnia zbiorcza - 1 szt.		
19.	Budynek Garażowy Kompaktorów	Wentylator dachowy	80,0	
20.	Stacja Generatorów	Czerpnia terenowa	70,0	

21.	Gazowych	Generator prądotwórczy - wyrzutnia	95	
22.		Generator prądotwórczy - czerpnia powietrza i instalacja chłodnicza	90,0	

Tab. 40 Emisja hałasu z głównych źródeł ruchomych

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Średni dzienny czas pracy z max. wydajnością	Równoważny poziom mocy akustycznej A L _{WA}
		h	dB
1.	Ładowarka	4	104,0
2.	Ślito obrotowe	1	93,0
3.	Kruszarka betonu	1	100,9
4.	Rozdrabniacz odpadów	2	103,9
5.	Kompaktor na składowisku	4	104,0

Nie przewiduje się innych wariantów pracy ww. źródeł hałasu.

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 zakładu, związanej z podstawowymi procesami produkcyjnymi, są:

- a) 3 studnie odgazowujące kwaterę, oznaczone jako G1 – G3, nadbudowywane ponad warstwę składowanych odpadów - wykonane z rury perforowanej PEHD śr. 0,2 m;
- b) Zespół Generatorów Gazowych, zasilanych biogazem pozyskiwanym z odgazowania składowiska oraz z komór fermentacyjnych, w skład którego wchodzi m. in. :
 - kontenerowy kogenerator gazowy o mocy 190 kVA,
 - 2 kontenerowe kogeneratory gazowe o mocy 500 kVA,

- pochodnia spalania biogazu, pełniąca funkcję awaryjnego urządzenia do spalania biogazu, w przypadku, gdy jego parametry uniemożliwiają wykorzystanie go w zespole energetyczno-cieplnym;
- c) stacja kompostowania dynamicznego;
- d) sortownia i pomieszczenia wirówek;
- e) kruszarka betonu;
- f) rozdrabniacz odpadów;
- g) dwa kompostery bębnowe.

2. Dopuszczalny poziom emisji gazów i pyłów do powietrza

Tab. 41 Parametry emitorów wraz z dopuszczalną emisją

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Czas pracy [h]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]
E01	Kogenerator 500kVA	10,0	0,18	8670	pył ogółem	0,02624
					-w tym pył do 10 µm	0,02624
					dwutlenek siarki	0,001154
					tlenki azotu jako NO ₂	0,0619
					tlenek węgla	0,000169
					pył zawieszony PM 2,5	0,01312
E02	Kogenerator 500kVA	10,0	0,18	8760	pył ogółem	0,02624
					-w tym pył do 10 µm	0,02624
					dwutlenek siarki	0,001154
					tlenki azotu jako NO ₂	0,0619
					tlenek węgla	0,000169
					pył zawieszony PM 2,5	0,01312
E03	Kogenerator 190kVA	10,0	0,12	8760	pył ogółem	0,00948
					-w tym pył do 10 µm	0,00948
					dwutlenek siarki	0,000417
					tlenki azotu jako NO ₂	0,02237
					tlenek węgla	0,000061
					pył zawieszony PM 2,5	0,00474
E04	Pochodnia gazowa (w przypadku pracy)	5,0	0,5	760	pył ogółem	0,1729
					-w tym pył do 10 µm	0,1729
					dwutlenek siarki	0,01875
					tlenki azotu jako NO ₂	0,0923
					tlenek węgla	0,01132
					pył zawieszony PM 2,5	0,1729
E05	Kompostowanie dynamiczne (biofiltr)	8,5 B	14,88 m ² *	8760	amoniak	0,02
					siarkowodór	0,0175
					pył ogółem	0,00025
					-w tym pył do 10 µm	0,00025
					tlenki azotu jako NO ₂	0,002
					pył zawieszony PM 2,5	0,000125

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Czas pracy [h]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]
E06	Pomieszczenie wirówek	15,0 B	0,25	8760	amoniak siarkowodór pył ogółem -w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO ₂ pył zawieszony PM 2,5	0,028 0,00168 0,000056 0,000056 0,00028 0,000028
E07	Pomieszczenie wirówek	15,0 B	0,25	8760	amoniak siarkowodór pył ogółem -w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO ₂ pył zawieszony PM 2,5	0,028 0,00168 0,000056 0,000056 0,00028 0,000028
E08	Pomieszczenie wirówek	15,0 B	0,25	8760	amoniak siarkowodór pył ogółem -w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO ₂ pył zawieszony PM 2,5	0,028 0,00168 0,000056 0,000056 0,00028 0,000028
E09	Pomieszczenie wirówek	15,0 B	0,25	8760	amoniak siarkowodór pył ogółem -w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO ₂ pył zawieszony PM 2,5	0,028 0,00168 0,000056 0,000056 0,00028 0,000028
E10	Pomieszczenie wirówek	15,0 B	0,25	8760	amoniak siarkowodór pył ogółem -w tym pył do 10 µm tlenki azotu jako NO ₂ pył zawieszony PM 2,5	0,028 0,00168 0,000056 0,000056 0,00028 0,000028
E11**	Kruszarka betonu	4,0	0,2	1000	tlenek węgla benzen węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne tlenki azotu jako NO ₂ pył ogółem -w tym pył do 10 µm pył zawieszony PM 2,5	1,12 0,00347 0,0426 0,0128 0,09 0,064 0,057 0,057
E11A***	Kruszarka betonu	4,0	3x2	1000	pył ogółem -w tym pył do 10 µm pył zawieszony PM 2,5	0,001588 0,000748 0,00002245

Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Czas pracy [h]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja [kg/h]
E12**	Rozdrabniacz odpadów	4,0	0,2	1800	tlenek węgla	1,12
					benzen	0,00347
					węglowodory alifatyczne	0,0426
					węglowodory aromatyczne	0,0128
					tlenki azotu jako NO ₂	0,09
					pył ogółem	0,064
					-w tym pył do 10 µm	0,057
pył zawieszony PM 2,5	0,057					
E12A***	Rozdrabniacz odpadów	4,0	3x5	1800	pył ogółem	0,09
					-w tym pył do 10 µm	0,018
					pył zawieszony PM 2,5	0,00054
E13	Komposter K-16	4,0 B	0,1	8000	amoniak	0,0000868
E14	Komposter K-16	4,0 B	0,1	8000	amoniak	0,0000868

*- zastępcza powierzchnia emitora; zanieczyszczenia ze Stacji Kompostowania Dynamicznego, odprowadzane są wylotami bocznymi w kalenicy dachu usytuowanymi na każdym z boków obiektu. Wymiary wylotów : 0,6x10 m – dla dłuższych boków i 0,6x2,4m dla boków krótszych, Łączne pole powierzchni wszystkich wylotów wynosi 14,88 m².

** - emisja z procesu spalania paliwa

*** - źródłem emisji jest proces technologiczny kruszenia/rozdrabniania

B – wylot boczny

Nie określono dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń ze studni odgazowujących G1 do G3 zlokalizowanych na kwaterze nr 3 w Promniku, 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.

Tab. 42 Dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja
	[Mg/rok]
Pył ogółem	1,019
w tym pył do 10 µm	0,869
Dwutlenek siarki	0,038
Tlenki azotu jako NO ₂	1,627
Tlenek węgla	3,1465
Amoniak	1,40344
Benzen	0,00972
Siarkowodór	0,22689
Węglowodory aromatyczne	0,0358
Węglowodory alifatyczne	0,1193
Pył zawieszony PM 2,5	0,564

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 (sporządzanie podstawowej charakterystyki oraz testów zgodności przyjmowanych odpadów) zgodnie z przepisami w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu.

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

3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

Woda dostarczana jest za pomocą sieci wodociągowej. Monitoring jej zużycia odbywał się będzie na podstawie odczytu z wodomierza, z częstotliwością 1 raz w miesiącu. Ścieki przemysłowe wywożone są do oczyszczalni przez jednostkę specjalistyczną. Należy prowadzić rejestr wywożonych ścieków na podstawie potwierdzeń wywozu.

4. Monitoring wód powierzchniowych

Monitoring wód powierzchniowych prowadzony będzie w oparciu o dwa punkty kontrolne **C1** i **C2**. Zakres monitoringu obejmować będzie:

odczyn pH, Cu, Zn, Pb, Cd, Cr⁺⁶, Hg, przewodność elektrolityczną, OWO, sumę WWA oraz wielkość przepływu wody powierzchniowej.

Częstotliwość pomiaru poziomu i składu wód powierzchniowych:

- a) 1 raz na kwartał w fazie eksploatacyjnej,
- b) co 6 miesięcy w fazie poeksploatacyjnej.

5. Monitoring wód podziemnych

Monitoring wód podziemnych prowadzony będzie w oparciu o dziewięć piezometrów czwartorzędowych (**P1, P2, P3, P4, P9, P10, P16, P18, P19**) oraz cztery piezometry horyzontu triasowego (**P5, P6, P7, P17**). 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);
 - głębokość zalegania wody podziemnej;

Częstotliwość pomiaru poziomu i składu wód podziemnych:

- a) 1 raz na kwartał w fazie eksploatacyjnej,
- b) co 6 miesięcy w fazie poeksploatacyjnej.

6. Monitoring wód odciekowych

Monitoring wód odciekowych prowadzony będzie w oparciu o punkt pomiarowy S1 (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:

- 1) skład wód odciekowych:
 - a) 1 raz na kwartał w fazie eksploatacyjnej,
 - b) co 6 miesięcy w fazie poeksploatacyjnej,
- 2) objętość wód odciekowych:
 - a) 1 raz na miesiąc w fazie eksploatacyjnej,
 - b) co 6 miesięcy w fazie poeksploatacyjnej.

7. Monitoring substancji wprowadzanych do powietrza

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

Zakres badań obejmuje: ilość i zawartość metanu (CH₄), dwutlenku węgla (CO₂) i tlenu (O₂) oraz natężenie wypływu.

Częstotliwość pomiaru:

- 1) 1 raz w miesiącu w fazie eksploatacyjnej,
- 2) co 6 miesięcy w fazie poeksploatacyjnej.

Sprawność systemu odprowadzania biogazu - co 12 m-cy w fazie poeksploatacyjnej.

Punkt pomiarowy – studnie odgazowujące kwaterę oznaczone jako **G1** do **G3**.

8. Monitoring procesów technologicznych

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

- na kwaterze nr3: RP1, RP2 i RP3
- na kwaterze nr 2: RP7
- na kwaterze nr1: RP4, RP5 i RP6

Częstotliwość pomiaru – raz do roku.

Badanie składu morfologicznego odpadów przyjmowanych na składowisko przeprowadza się zgodnie z obowiązującą normą

Częstotliwość badania w fazie eksploatacji i poeksploatacyjnej – raz do roku.

9. Pomiar wielkości opadu atmosferycznego

Prowadzony jest w oparciu o codzienne wyniki zakupione w Instytucie Meteorologii i Gospodarki Wodnej – na podstawie danych z najbliższego oddziału IMiGW w Sukowie – stacji opadowej Oblęgorek.

10. 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 obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody, z częstotliwością co dwa lata.

11. 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.

12. 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

Na terenie zakładu w Promniku:

- odpady zbierane będą w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne,
- odpady gromadzone będą w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko,
- wytworzone odpady w pierwszej kolejności przekazywane będą do odzysku, a jeżeli jest to technologicznie lub ekonomicznie niemożliwe - przekazywane będą do unieszkodliwienia w sposób zgodny z zasadami ochrony środowiska,
- sposób gromadzenia odpadów nie będzie oddziaływać negatywnie na kolejne operacje w ich wykorzystaniu lub unieszkodliwieniu,
- do magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne wydzielone zostaną pomieszczenia magazynowe dla pojemników lub opakowań z odpadami,
- teren gromadzenia odpadów wyposażony zostanie w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków awaryjnego wycieku wytworzonych odpadów,
- teren gromadzenia odpadów zostanie zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych i zwierząt,
- wytworzone odpady przekazywane będą specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami,
- odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania usuwane będą w opakowaniach wykonanych z materiału

- odpornego na działanie składników, które posiadać będą szczelne zamknięcia przed przypadkowym rozproszaniem odpadów w trakcie transportu i czynności ładunkowych,
- oleje odpadowe zbierane będą do szczelnych pojemników wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem,
 - bezwzględne będzie kwalifikowanie odpadów do przyjęcia na składowisko pod względem ich rodzaju oraz kontrolowana będzie struktura i skład masy przyjmowanych odpadów,
 - niedopuszczalne będzie przyjmowanie do składowania odpadów, których składowanie jest zabronione przepisami ustawy o odpadach,
 - odpady będą składowane w wyznaczonych sektorach i działkach roboczych,
 - stosowane będą na kwaterze siatki zabezpieczające rozwiewanie odpadów,
 - odzysk odpadów obojętnych odbywał się będzie wyłącznie poprzez wykorzystaniem 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 składowiska,
 - personel zakładu przeszkolony zostanie z zakresu gospodarki odpadami.

2. Metody ochrony środowiska wodnego

Ochrona wód powierzchniowych i podziemnych realizowana jest poprzez:

- wykonane wszystkich obiektów w technologii szczelnej w stosunku do wód gruntowych,
- zawracane do instalacji technologicznych lub lokalnego systemu kanalizacyjnego odcieków i filtratów z procesów technologicznych,
- utwardzenie i odwodnienie terenów komunikacyjnych i magazynowych, z odprowadzeniem wód do lokalnego systemu kanalizacji,
- podczyszczanie ścieków deszczowych z terenów utwardzonych w dwóch separatorach węglowodorów,
- odcięcie spływu odcieków do środowiska gruntowego,
- budowę szczelnych podłoży oraz odwodnień liniowych na terenie zaplecza zakładu,
- prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów w budynkach,
- odpowiednie zaprojektowanie i wykonanie: magazynu odpadów niebezpiecznych i lokalnej stacji paliw,
- wykonanie magazynu odczynników chemicznych, magazynu odpadów niebezpiecznych oraz miejsca posadowienia zbiornika ON z betonu o podwyższonej wytrzymałości ułożonego na folii chemoodpornej,
- zainstalowanie wanien ochronnych w magazynie substancji/odczynników chemicznych,
- kierowanie ścieków bytowych do zewnętrznej oczyszczalni ścieków,
- kierowanie ścieków z brodzika dezynfekcyjnego i myjni tunelowej do wewnętrznej oczyszczalni ścieków,
- wyłapywanie odcieków: drenażem dennym spod kwatery i kierowanie ich do wewnętrznej oczyszczalni ścieków technologicznych,
- eksploatację nowoczesnej, zautomatyzowanej oczyszczalni ścieków technologicznych,

3. Metody ochrony przed hałasem

Ochrona przed hałasem prowadzona będzie poprzez utrzymywanie pasa zieleni izolacyjnej.

4. Metody ochrony powietrza

Ochrona powietrza realizowana będzie poprzez:

- prowadzenie procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów w budynkach ze zorganizowaną emisją z tych procesów,
- zastosowanie suchego skrubera oraz odpylacza tkaninowego do oczyszczenia zanieczyszczeń kierowanych do powietrza z pomieszczeń wirówek,
- redukcję emisji zanieczyszczeń z kompostowania dynamicznego z wykorzystaniem płuczki kwaśnej oraz biofiltra,
- dezodoryzację powietrza we wszystkich halach technologicznych, gdzie w procesie występują odpady biodegradowalne niestabilizowane biologicznie,
- redukcję emisji SO₂, NO₂ i CO w katalizatorach spalin,
- zagęszczanie odpadów na czaszy składowiska i ich systematyczne przykrywanie materiałem inertnym,
- ujmowanie i energetyczne wykorzystanie biogazu z zamkniętych kwater składowiska,
- ujęcie biogazu na terenie eksploatowanej kwatery za pomocą studni odgazowujących wyposażonych w biofiltry,
- zastosowanie biofiltrów w celu ograniczenia do minimum emisji z biostabilizatorów (komposterów).

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 realizowane będą poprzez:

- wylapywanie zanieczyszczeń z pojazdów w brodziku dezynfekcyjnym,
- uszczelnienie kwatery składowiska oraz płyt kompostowych,
- monitoring środowiska wodnego za pomocą wykonanych wokół składowiska otworów piezometrycznych,
- odpowiednio wykonany i zabezpieczony magazyn odpadów niebezpiecznych oraz magazyn paliw,
- stosowanie na kwaterze siatek zabezpieczających przed rozwiewaniem odpadów,
- przeszkolenie wszystkich pracowników z zakresu gospodarki odpadami.

6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii realizowane będzie poprzez:

- nadzór nad zużyciem energii elektrycznej, zużyciem oraz parametrami paliwa,
- szkolenia pracowników w zakresie efektywnego wykorzystania energii.

VI. METODY DOBORU TECHNOLOGII BEZPIECZNEJ DLA ŚRODOWISKA

Technologia budowy i zabezpieczenia składowiska oraz pozostałych instalacji do przetwarzania odpadów, eksploatowanych w Zakładzie, a także zastosowane rozwiązania techniczne zgodne są z zasadami ochrony środowiska i z wymaganiami najlepszej dostępnej techniki (BAT). Prowadzone na Zakładzie procesy technologiczne (wytwarzanie, zbieranie, odzysk i unieszkodliwianie 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 terenie zakładu 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,
- przeprowadzać szkolenia pracowników,
- utrzymywać urządzenia przeciwpożarowe i gaśnicze w stanie pełnej sprawności technicznej oraz funkcjonalnej,
- umieścić w widocznych miejscach instrukcje postępowania na wypadek pożaru wraz z wykazami telefonów alarmowych,
- zachowania dostępu do magazynu odpadów na wypadek działań ratowniczych,
- nienaruszenia minimalnej odległości od obiektów sąsiednich, wymaganej z uwagi na bezpieczeństwo pożarowe,
- eksploatować instalację zgodnie z zatwierdzoną instrukcją prowadzenia składowiska oraz na bieżąco prowadzić monitoring,

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 zakładzie 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 zakładu.
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. Pomiary 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.

XII. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Kielcach, ul. Mielczarskiego 51, 25-709 Kielce zwróciło się z wnioskiem o wygaszenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji składowania odpadów w Promniku, gm. Strawczyn udzielonego decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚVII.7222.42.2013 z dnia 5 lutego 2015 r. oraz wydanie nowego pozwolenia. Wnioskiem objęto instalacje 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,

zlokalizowane w Promniku, gm. Strawczyn,

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie m.in. w:

- a) stacji segregacji mechanicznej,

- b) instalacji do biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych odpadów pochodzących po mechanicznym przetwarzaniu odpadów,
- c) stacji kompostowania dynamicznego,
- d) stacji kompostowania statycznego,
- e) kwaterze składowiska - unieszkodliwianie odpadów, a także odzysk odpadów jako materiał eksploatacyjny.

Przedłożony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów w Promniku, gm. Strawczyn, po uzupełnieniu spełnił wymagania formalne, określone ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2016 , poz. 672 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 Strawczyn, na terenie Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. w Kielcach 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 składowania odpadów w Promniku.

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 poprzez:
 - składowanie na kwaterze składowiska,
 - wykorzystanie jako materiału do wykonywania warstw przekładkowych i dróg technologicznych na składowisku,
 - mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów komunalnych,
 - biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji,
 - mechaniczne przetwarzania odpadów.

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 11 - Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10,
- d) R 12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11,
- e) R 13 - Magazynowanie odpadów, poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12,
- f) 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.),
- g) 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 odbywać się będzie zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 22 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 104 000 Mg/rok zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych, z czego 48 000 Mg/rok frakcji podsitowej i nadsitowej poddane zostaną biologicznej stabilizacji w bioreaktorach z późniejszym dojrzewaniem na płycie kompostowej. Biologicznemu przetwarzaniu odpadów w procesie kompostowania odpadów poddane zostanie 10 000 Mg/rok zielonych odpadów selektywnie zebranych, z których wytworzone zostanie ok. 8 000 Mg/rok kompostu. Wyprodukowane zostanie 29 500 Mg/rok paliwa alternatywnego, przetworzonych zostanie 23 500 Mg/rok odpadów budowlanych, 14 500 Mg/rok wielkogabarytowych i 25 000 Mg/rok z selektywnej zbiorki.

We wniosku o wydanie pozwolenia wykazano, że eksploatacja Zakładu odpadów w Promniku nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska.

Zakład w Promniku nie eksploatuje ujęć wód powierzchniowych ani podziemnych. Woda dla potrzeb Zakładu pobierana jest z wodociągu.

Powstające na terenie zakładu ścieki przemysłowe nie są wprowadzane do wód ani do ziemi. Wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, z terenu zakładu, do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu uregulowane jest aktualnie pozwoleniem wodnoprawnym udzielonym decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚVII.7322.23.2013 z dnia 7 stycznia 2014 r., ważnym do 6 stycznia 2018 r.

Nie przewiduje się pracy przedmiotowych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Technologia budowy zakładu, 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, rozdrabniaczach w bioreaktorach oraz kompostowni. 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 instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu w Promniku nie będzie powodować 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 G1 do G3 zlokalizowanych na kwaterach składowiska, gdyż zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2016, poz. 672 ze zm.) w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego.

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 (t. j. Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy zagrodowej, znajdują się w odległości około 500 m od granicy zakładu. Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej określone zostały na podstawie ww. rozporządzenia.

W trakcie trwania postępowania zmierzającego do wydania decyzji wystąpiono do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli składowiska odpadów, zgodnie z zapisami art. 41a ustawy o odpadach. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach przy udziale pracownika Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach w dniach 17 listopada br. przeprowadził kontrolę przedmiotowego obiektu wraz z oględzinami. Postanowieniem znak: IK.7040.23.2016 z dnia 1 grudnia br. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska wydał pozytywną opinię w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie środowiska przez przedmiotową instalację pod warunkiem uzyskania pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzenie ścieków deszczowych i roztopowych do ziemi.

Niniejszym pozwoleniem na Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. nałożono warunki dotyczące wykonywania bieżących przeglądów eksploatacyjnych wszystkich obiektów znajdujących się na terenie zakładu oraz prowadzenia monitoringu składowiska, a także przestrzegania zasad ppoż. Warunki te mają na celu zobligowanie prowadzącego instalację do dotrzymywania standardów jakości środowiska oraz dbałości o zachowanie bezpieczeństwa ppoż. w związku z magazynowaniem znacznej ilości odpadów.

Na podstawie przedłożonego wniosku w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji typu IPPC służącej do składowania odpadów oraz kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, stwierdzono, że przedmiotowe instalacje spełniają aktualnie wszystkie wymagania w zakresie przepisów o ochronie środowiska, w związku z czym, orzeczono jak w sentencji.

Na podstawie przedłożonej analizy 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 (j.t. Dz. U. z 2016, poz. 672 ze zm.). Niniejszą decyzją na wniosek strony wygaszono decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚVII.7222.42.2013 z dnia 5 lutego 2015 r. udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla funkcjonującej dotychczas instalacji zastępczej zlokalizowanej w Promniku, gm. Strawczyn.

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 ze zm.) 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.



Stawomir Neugebauer
Dyrektor Departamentu
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o.
ul. Mielczarskiego 51
25-709 Kielce
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00 – 922 Warszawa
(skan decyzji)
2. Wójt Gminy Strawczyn
ul. Żeromskiego 16
26 – 067 Strawczyn
3. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Kielcach
Al. IX Wieków Kielc 3
25 – 955 Kielce