

Tychy, dnia 24 marca 2014r.

IKO.6232.3.23.13.2014.EO

**DECYZJA Nr 20/2014
PREZYDENTA MIASTA TYCHY**

Na podstawie art. 104, 107 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013r., poz. 267), art. 181 ust. 1 pkt 4), art. 183 ust.1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 211, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 z późn. zm.), w związku z § 3 ust. 1 pkt 80) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.) oraz art. 41 ust. 2 i ust. 3 pkt 2), art. 43, art. 45 ust. 4 do 9, art. 250 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz. 21 z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2001r., Nr 112, poz. 1206), po rozpatrzeniu wniosku Pana Cezarego Wawrzonkiewicza, działającego na podstawie pełnomocnictwa z dnia 19.11.2012r. w imieniu przedsiębiorcy Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Spółka z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Grota Roweckiego 44, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej na terenie Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach przy ul. Lokalnej

orzekam

udzielam przedsiębiorcy Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Spółka z o.o., 43-100 Tychy, ul. Grota Roweckiego 44 (KRS: 0000078561, NIP: 6462347267, Regon: 273854704) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacji przetwarzania odpadów budowlanych z uwzględnieniem zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów, prowadzonych na terenie Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach przy ul. Lokalnej, z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej warunków:

I. Rodzaj działalności i lokalizacja instalacji.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Sp. z o.o. prowadzi działalność związaną z:

- a) przetwarzaniem (odzysk i unieszkodliwienie) zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zebranych - w procesach mechanicznych i biologicznych,
- b) przetwarzaniem odpadów budowlanych - w procesach mechanicznych,
- c) zbieraniem odpadów.

I.2. Lokalizacja.

Działalność prowadzona jest na terenie Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych, zlokalizowanego w Tychach, w dzielnicy Urbanowice przy ul. Lokalnej na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny.

II. Rodzaj i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

II.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (IPPC).

Zdolność przetwarzania instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, rozumiana, jako największa ilość odpadów, jaka może być wprowadzona do instalacji w ciągu doby wynosi 462 Mg/d. Wielkość tą determinuje zdolność przetwarzania węzła mechanicznego instalacji.

II.1.1. Opis procesów technologicznych.

Proces technologiczny realizowany w instalacji mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów obejmuje:

1. węzeł mechanicznego przetwarzania odpadów, w którym prowadzone będą:
 - a) mechaniczna obróbka zmieszanych odpadów komunalnych,
 - b) mechaniczna obróbka odpadów z selektywnej zbiórki,
 - c) mechaniczna obróbka odpadów wielkogabarytowych,
 - d) produkcja paliwa RDF,
2. węzeł biologicznego przetwarzania odpadów, w którym prowadzone będą:
 - a) etapowa obróbka biologiczna zmieszanych odpadów komunalnych, przetworzonych w węźle mechanicznego przetwarzania (fermentacja i kompostowanie, opcjonalnie biosuszenie),
 - b) obróbka biologiczna odpadów zielonych (kompostowanie).

Odpady będą dowożone na teren Zakładu pojazdami dostosowanymi do transportu danego typu odpadów. Każdy wjeżdżający i wyjeżdżający pojazd będzie przejeżdżał przez punkt ewidencji dowożonych odpadów, wyposażony w dwie wagi (na wjeździe i wyjeździe), automatyczną myjnię kół i podwozi (na wyjeździe) oraz budynek obsługi wagi. Przyjęcie odpadów będzie się odbywać pod nadzorem systemu, który będzie identyfikował pojazdy oraz zbierał informację o ich masie. Myjnia kół i podwozi samochodowych będzie pracowała w trybie automatycznym, natrysk wody ze środkiem myjącym będzie następował podczas przejazdu samochodu przez stanowisko myjki. Kąpiel myjąca będzie krążyć w obiegu zamkniętym.

Przywożone odpady będą ewidencjonowane przez pracowników obsługujących punkt przyjęcia odpadów.

II.1.2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów.

Linia technologiczna mechanicznego przetwarzania odpadów przeznaczona jest do przetworzenia zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zebranych oraz odpadów wielkogabarytowych.

Zarówno odpady zmieszane, jak i odpady zebrane selektywnie będą przetwarzane mechanicznie na linii technologicznej, która będzie pracowała głównie sortując odpady komunalne zmieszane, a okresowo również odpady zebrane selektywnie, odpady wielkogabarytowe i wydzieloną z odpadów zmieszanych frakcję >340 mm (zawracaną).

Odpady do instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów będą dostarczane pojazdami ciężarowymi wprost z punktu przyjęcia odpadów. Rozładowanie następować będzie wewnątrz hali przyjęcia odpadów, w której znajdować się będą wydzielone ścianami, miejsca przyjęcia poszczególnych rodzajów odpadów w tym: zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów z selektywnej zbiórki, odpadów wielkogabarytowych oraz frakcji >340 mm wydzielonej z odpadów zmieszanych (tymczasowe miejsca magazynowania).

W obrębie węzła mechanicznego przetwarzania odpadów będzie następować rozsortowanie zmieszanych odpadów komunalnych na frakcje:

- a) biodegradowalna (0-60 i 60-80 mm) – kierowana do dalszego przetwarzania w węźle biologicznego przetwarzania odpadów, opcjonalnie dodatkowo wydzielona będzie frakcja 0-15 mm,
- b) materiałowa (80-340 mm) – poddawana wielostopniowej segregacji w wyniku, której otrzymywane będą surowce wtórne (tworzywa sztuczne-zmieszane, papier, tektura, PET, PE i PP, Tetra Pack, komponenty RDF, metale żelazne, metale nieżelazne,
- c) frakcja >340 mm – przeznaczona do dalszego przetwarzania mechanicznego,
- d) balast.

W hali przyjęcia odpadów, odpady będą podawane ładowarką poprzez rozrywarkę worków lub bezpośrednio, do kanału zasypowego stacji nadawczej linii sortowniczej. Przewidziano również możliwość podawania odpadów bezpośrednio na rozdrabniacz wstępny, jako rozwiązanie dla odpadów wielkogabarytowych i frakcji >340 mm. Po rozdrabniaczu istnieje możliwość podania odpadu na linię do przetwarzania mechanicznego, albo bezpośrednio do kontenera (np. rozdrobniona frakcja drewniana). Rozrywarka worków dzięki otwieraniu worków z tworzyw sztucznych zapewnia równomierny rozkład strumienia odpadów na linii sortowniczej.

Z rozrywarki odpady będą kierowane podajnikiem do kabiny segregacji wstępnej celem wydzielenia niebezpiecznych składników odpadów, składników przeszkadzających (balast) oraz szkła.

Szkló będzie zbierane do kontenerów umieszczonych pod kabiną i kierowane bez dalszej obróbki do znajdującej się w obszarze „B” wiaty na stłuczkę szklaną. Odpady wielkogabarytowe i niebezpieczne będą zbierane selektywnie w przewidzianych do tego celu boksach.

Po wstępnym wysortowaniu odpady będą trafiać na zespół dwóch sit bębnowych, na których wydzielone zostaną frakcje do dalszej przeróbki: frakcja powyżej 340 mm, frakcja 80-340 mm oraz frakcje 0-60 mm i 60-80 mm.

Frakcja >340 mm kierowana będzie do kabiny sortowniczej, gdzie zostaną wydzielone frakcje surowcowe (folia i karton). Pozostałość zostanie skierowana do obszaru przyjęcia odpadów.

Frakcja podsitowa 0-60 mm zostanie przetransportowana układem przenośników do separatora magnetycznego, w którym wydzielane będą odpady żelazne. Wysortowana frakcja żelazna (Fe) będzie ręcznie doczyszczana w kabinie sortowniczej. Frakcja 0-60 mm pozbawiona metali żelaznych będzie transportowana do węzła biologicznego przetwarzania odpadów – do procesu fermentacji.

Frakcja 60-80 mm kierowana będzie do obszaru przyjęcia odpadów, skąd kierowana będzie do dalszej przeróbki w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów.

W przypadku sortowania odpadów z selektywnej zbiórki układ przenośników zastosowanych w obszarze sita umożliwi skierowanie odpadów do separatorów optycznych celem poddania dalszej segregacji, zamiast do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów.

Frakcja nadsitowa 80-340 mm przekazywana będzie z obszaru sit do podwójnego separatora optycznego tworzywa sztucznych. Negatywnie wydzielona frakcja będzie doczyszczana z metali żelaznych w obszarze działania separatora magnetycznego oraz wiropądowego separatora metali nieżelaznych. Następnie odpady będą kierowane do separatora optoelektronicznego papieru. Wydzielona frakcja materiałowa papieru kierowana będzie do kabiny sortowniczej surowców materiałowych, w której odbywać się będzie doczyszczanie i rozdział na tekturę oraz papier pozostały. Z separatora papieru frakcja negatywnie wydzielona przechodzić będzie przez separator optyczny RDF gdzie wydzielane będą pozostałe frakcje wysokokaloryczne, jako komponenty paliwa RDF (tj. pozostałe tworzywa sztuczne z wyłączeniem PCV, ewentualnie pozostały papier i tektura, niewydzielone odpady wielomateriałowe, tekstylia, drewno, guma, itp.). Komponenty te trafią do obszaru przyjęcia komponentów RDF lub zostaną ponownie skierowane na linię sortowania tworzyw. Frakcja pozostała, niestanowiąca komponentów RDF, zostanie przetransportowana do obszaru automatycznej stacji załadunku balastu. Balast ładowany będzie do kontenerów i kierowany na składowisko.

Wydzielona pozytywnie z frakcji 80-340 mm frakcja tworzyw sztucznych kierowana będzie na linię sortowania tworzyw, gdzie na separatorze balistycznym zostanie rozdzielona na:

- a) frakcję lekką płaską, tzw. 2D,
- b) frakcję ciężką toczącą się, tzw. 3D,
- c) drobną frakcję podsitową.

Frakcja 2D kierowana będzie na przenośnik przyspieszający i obszar działania separatora optycznego folii, który pozytywnie wydzieloną frakcję folii będzie kierował do kabiny sortowniczej celem doczyszczania lub do obszaru przyjęcia komponentów do produkcji paliwa RDF. Negatywnie wydzielona frakcja po procesie sortowania folii, również będzie mogła zostać podana do kabiny i dodatkowego podczyszczania albo w obszar przyjęcia komponentów do produkcji paliwa RDF.

Frakcja 3D będzie transportowana układem przenośników do trzech separatorów optoelektronicznych podwójnego toru położonych kaskadowo. Budowa zastosowanych przenośników umożliwi równoległe transportowanie dwóch różnych frakcji dzięki podwójnemu niezależnemu torowi (podział taśmy przenośnika na dwie części). Frakcja 3D będzie trafiała w obszar działania separatora PET, skąd pozytywnie wydzielona frakcja (np. PET w kolorze zielonym) przekazywana będzie do kabiny sortowniczej, gdzie będzie doczyszczana. Negatywnie wydzielona frakcja po separatorze optycznym PET będzie trafiać do następnego separatora tworzyw sztucznych (PE/PP). Negatywnie wydzielona frakcja będzie kierowana w obszar działania separatora Tetra Pak, gdzie będą wydzielane kartoniki spożywcze (np. po mleku, sokach). Pozytywnie wysortowana frakcja z separatora Tetra Pak będzie trafiać do kabiny sortowniczej celem doczyszczania. Negatywnie wysortowana frakcja będzie zwracana układem przenośników ponownie do opisanych powyżej separatorów z wykorzystaniem drugiego toru jazdy. Umożliwia to poddanie pozostałego strumienia odpadów segregacji pod kątem pozostałych frakcji (np. sortowanie frakcji PET wg innego zdefiniowanego koloru). Wykorzystanie separatorów w układzie podwójnego toru pozwala zmaksymalizować ilość frakcji materiałowej wydzielonej w sposób automatyczny i zminimalizować obciążenie w kabinie manualnego doczyszczania.

W obszarze kabiny sortowniczej zastosowano wspólny przenośnik umożliwiający odbiór zanieczyszczeń z wszystkich wydzielonych frakcji materiałowych i skierowanie ich do obszaru przyjęcia komponentów do produkcji paliwa RDF. Wydzielone frakcje materiałowe będą trafiały do

boksów pod kabiną sortowniczą i sukcesywnie podawane na przenośnik kanałowy, a następnie systemem przenośników zostaną przetransportowane do prasy belującej. Rozwiązania na linii technologicznej umożliwią również podanie do prasy belującej, za pomocą leja zasypowego, frakcji materiałowej pochodzącej z bufora przyjęcia komponentów do produkcji paliwa RDF. Za pomocą leja zasypowego możliwe będzie również podanie materiału do obszaru rozdrabniacza końcowego celem uzyskania paliwa RDF i skierowanie go do bufora RDF.

Bufor RDF umożliwia czasowe zmagazynowanie komponentów do produkcji paliwa. Komponenty podawane będą za pomocą ładowarki do rozdrabniacza końcowego dla paliwa RDF lub do prasy belującej przez układ przenośników. Paliwo uzyskane z rozdrabniacza kierowane będzie do boksów magazynowych paliwa RDF. Magazyn paliwa alternatywnego stanowią będą dwie komory żelbetowe. W boksach przewidziano magazynowanie paliwa alternatywnego uzyskanego z wydzielonych na linii komponentów RDF, po ich rozdrobnieniu w rozdrabniaczu końcowym.

Nadzór nad procesem mechanicznego przetwarzania odpadów będzie prowadzony ze stacji operatorskiej, znajdującej się wewnątrz budynku sortowni. Linia sortownicza pracowała będzie w systemie automatycznego sterowania, który poza precyzyjnym sterowaniem procesem umożliwi m.in. jego regulację, usuwanie zakłóceń, nadzór nad awariami, rejestrowanie i raportowanie parametrów pracy oraz wykonywanie pomiarów.

II.1.3. Biologiczne przetwarzanie odpadów.

Linia biologicznego przetwarzania odpadów przeznaczona jest do przetwarzania frakcji 0-60 mm i 60-80 mm, wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz do odrębnego przetwarzania zebranych selektywnie odpadów zielonych.

Frakcja 0-60 mm, będzie poddawana kolejno procesowi suchej fermentacji metanowej, a następnie stabilizacji tlenowej (kompostowania) w komorach intensywnej stabilizacji i dojrzewania.

Frakcja 60-80 mm będzie kierowana do stabilizacji tlenowej (kompostowania) razem z pofermentatem (ewentualnie po rozdrobnieniu do procesu fermentacji). Opcjonalnie zamiast kompostowania, pofermentat może zostać poddany biosuszeniu.

Selektywnie zebrane odpady zielone będą poddawane wyłącznie kompostowaniu oddzielnie od frakcji 0-60 mm i 60-80 mm.

Przed skierowaniem do fermentacji konieczne jest przygotowanie wsadu poprzez wydzielenie frakcji mogących zakłócić proces fermentacji beztlenowej i zmniejszyć produkcję biogazu. Przygotowanie wsadu będzie polegać na wydzieleniu na sicie batutowym (wibracyjnym) frakcji 0-15 mm, składającej się w większości z frakcji mineralnych, takich jak piasek i popiół. Frakcja ciężka, taka jak metal, kamienie i żwir będzie oddzielona w separatorze balistycznym. Możliwe jest pominięcie sita wibracyjnego i skierowanie do fermentacji frakcji 0-60 mm po wydzieleniu samej frakcji ciężkiej. Oddzielone frakcje (balast) zostaną skierowane do wydzielonego obszaru skąd możliwe będzie ich odebranie i skierowanie na składowisko.

Wydzielona frakcja 0-15 mm może zostać skierowana bezpośrednio do procesu kompostowania, z pominięciem fermentacji. Możliwe jest również traktowanie frakcji 0-15 mm, jako odpadu i przekazanie go do dalszego odzysku. W ostateczności, w razie braku innych możliwości (np. brak wydajności instalacji) frakcja 0-15 mm po wydzieleniu może zostać skierowana do unieszkodliwienia poprzez składowanie.

Pozostała część frakcji 15-60 mm (lub 0-60 mm w przypadku pominięcia sita wibracyjnego) będzie kierowana do pośredniego zbiornika buforowego. Zbiornik przeznaczony jest na 2 dniowy okres magazynowania wsadu i będzie umożliwiał wyrównanie zasilenia fermenterów ze względu na różnicę między 5 dniowym czasem pracy instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, a ciągłym zapotrzebowaniem wsadu dla procesów fermentacji. Do procesu fermentacji mogą być kierowane również inne odpady biodegradowalne, np. odpady kuchenne w postaci stałej.

Proces fermentacji beztlenowej suchej przebiegać będzie na dwóch równoległych liniach, dla każdej linii przewidziano po jednej komorze fermentacyjnej o przepływie tłokowym. Dobowa wydajność węzła fermentacji beztlenowej wynosi ≥ 54 Mg/dobę. Maksymalny wsad wynosi 381 Mg/tydzień. Minimalny czas retencji w komorze fermentacyjnej wynosi > 17 dni. Proces fermentacji realizowany będzie w dwóch fermenterach o pojemności 1000 m^3 netto każdy, w temperaturze 35-37°C. Proces fermentacji może być realizowany w zakresie 15-50 % zawartości suchej masy w substracie.

Załadunek do fermenterów będzie następował z jednej strony ze zbiornika buforowego za pomocą przenośnika spiralnego, natomiast rozładunek w systemie pod/nadciśnieniowym z drugiej strony fermentera, do zbiorników fermentatu. Przenośniki spiralne będą zawsze wypełnione materiałem, dzięki czemu zachowana będzie szczelność komory. System ogrzewania będzie utrzymywał

temperaturę wsadu na zadanym poziomie. Odpowiednia wilgotność wsadu zapewniana będzie przez recyrkulowanie odcieków z systemu odwadniania. Recyrkulacja będzie miała na celu aktywację procesu biologicznego rozkładu świeżego materiału oraz uzyskanie odpowiedniej zawartości suchej masy we wstępnej fazie pracy fermentera. Dodatkowo w celu regulacji poziomu suchej masy w materiale wsadowym w razie konieczności dodawana będzie woda w ilości pozwalającej uzyskać zawartość suchej masy we wsadzie w ilości DS 32-33 %. Fermentery będą wyposażone w poprzecznie umieszczone mieszadła zapewniające odpowiednie wymieszanie wsadu oraz polepszające wydzielanie się biogazu. W procesie fermentacji otrzymywany będzie fermentat, który następnie kierowany będzie do stabilizacji tlenowej lub opcjonalnie do biosuszenia. Szacowana ilość biogazu powstającego z odpadów kierowanych bezpośrednio do procesu fermentacji beztlenowej, wyniesie średnio 110 Nm³/Mg wsadu. Masowy udział metanu w produkowanym biogazie wyniesie ok. 54 %.

Przed podaniem fermentatu do części intensywnej stabilizacji tlenowej będzie on odwadniany dwustopniowo, w pierwszym stopniu na prasach śrubowych, w drugim stopniu na wirówce dekantacyjnej. Celem jest odwodnienie do ok. 40 % suchej masy. Ocieki z odwadniania będą gromadzone i wykorzystane do regulacji wilgotności wsadu w węźle fermentacji. Ze zbiorników fermentatu materiał kierowany będzie w pierwszej kolejności na prasy śrubowe. Ocieki z pras będą kierowane do zbiorników umieszczonych bezpośrednio pod prasami. Ponieważ ocieki z pras będą zawierać wciąż cząstki stałe na poziomie 18 do 24 % DS, będą one kierowane do odwadniania na wirówkach. Ocieki z wirówek będą gromadzone w zbiorniku retencyjnym, skąd będą recyrkulowane do procesu fermentacji, celem regulacji zawartości suchej masy w materiale wsadowym fermenterów.

W procesie fermentacji metanowej wytwarzany będzie biogaz. Będzie on odprowadzany z komór do węzła odwadniania i oczyszczania, gdzie będzie pozbawiany wilgoci oraz oczyszczany z siarkowodoru. Kondensat pary wodnej będzie gromadzony w studni kondensatu, skąd będzie kierowany do wykorzystania w technologii. Usuwanie siarkowodoru będzie realizowane na płuczce wodnej. Zawierający kwas siarkowy odciek z płuczki będzie kierowany do wykorzystania w węźle redukcji amoniaku z powietrza poprocesowego. Osuszony i oczyszczony biogaz za pomocą dmuchaw będzie kierowany do wykorzystania, jako paliwo do produkcji energii elektrycznej i ciepłej w instalacji energetycznego spalania paliw. W razie braku możliwości odbioru biogazu przez kogeneratory przy instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (przeład kogeneratorów, zbyt mała kaloryczność biogazu) biogaz zostanie spalony w pochodni lub skierowany do stacji kogeneracji składowiska odpadów.

Osady z pras śrubowych (DS ok. 40-45 %) razem z osadami z wirówki będą wyładowywane poprzez przenośnik spiralny do boksu w celu przekazania do dalszego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową lub biosuszenie. Transport z boksu do komór stabilizacji (kompostowania) odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej.

Pierwszym etapem kompostowania jest intensywna stabilizacja odbywająca się w 6 zamykanych tunelach, każdy o powierzchni 150 m² i kubaturze 750 m³.

Czas retencji w tunelach dla pofermentatu będzie wynosić ok. 10 dni, natomiast dla odpadów zielonych ok. 2,5 tygodnia. Czas retencji dla procesu intensywnego kompostowania ustalany będzie dla każdego tunelu osobno w zależności od przetwarzanego materiału. Podłoga tuneli dla poprawienia procesu będzie pokrywana przed załadunkiem materiałem strukturalnym, który stanowiły będą nieprzekompostowane frakcje po procesie uszlachetniania stabilizatu zwracane do kompostowania.

Wsadem do procesu kompostowania będą odwodnione osady pofermentacyjne oraz odrębnie odpady zielone z selektywnej zbiórki. Do procesu kompostowania skierowana może być również frakcja 0-15 mm wydzielona przed wejściem do procesu fermentacji oraz wydzielona na sitach frakcja 60-80 mm. Załadunek do tuneli kompostowania odbywał się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Po zakończeniu wypełniania, tunel będzie zamykany hermetycznie. Każdy z tuneli będzie posiadał komorę napowietrzania oraz perforowaną podłogę umożliwiające skuteczne napowietrzanie materiału w tunelu. Zadaniem komory napowietrzającej jest redukcja prędkości powietrza z wentylatora i jednorodna dystrybucja powietrza.

Podczas procesu do tunelu będzie zwracana woda procesowa w celu zwilżenia stabilizowanego materiału. Istnieje możliwość podawania także wody deszczowej lub wodociągowej (np. wody, o jakości wody pitnej w przypadku wymagań higienicznych dla kompostu zbywalnego wytworzonego z odpadów zielonych).

Owadnianie tunelu będzie następować poprzez podłogę perforowaną i komorę napowietrzania. Ocieki powstające podczas kompostowania kierowane będą do osadnika wody odsączonej usytuowanego przy boksach dojrzewania, a stamtąd do centralnego zbiornika buforowego wody procesowej. Dla kompostowania zmieszanych odpadów komunalnych proces będzie prowadzony do czasu uzyskania odpowiedniej wartości wskaźnika wynoszącego AT₄ ≤ 20 mgO₂/g s.m.

Rozładunek tuneli po intensywnej stabilizacji tlenowej będzie odbywać się za pomocą ładowarki kołowej. Rozładowany materiał będzie bezpośrednio transportowany do obszaru dojrzewania stabilizatu, gdzie będzie zachodzić końcowa faza stabilizacji tlenowej. Drugi etap stabilizacji tlenowej realizowany będzie poprzez kompostowanie w 4 otwartych boksach umieszczonych w zamkniętej hali kompostowania. Czas zatrzymania w boksach dla pofermentatu wraz z wydzieloną frakcją 0-15 mm będzie wynosić ok. 2 tygodnie, natomiast dla odpadów zielonych ok. 4 tygodnie.

Załadunek i rozładunek boksów odbywać się będzie za pomocą ładowarki kołowej. Analogicznie do pierwszej fazy stabilizacji odpady zielone przetwarzane będą w oddzielnych boksach. Napowietrzanie odbywać się będzie za pomocą podpodłogowego układu kanałów w dwojaki sposób. W czasie, kiedy w hali będą pracować ładowarki/pojazdy napowietrzanie będzie pracować w trybie ssania, natomiast po wyjeździe pojazdów i zamknięciu bram hali napowietrzanie będzie pracować w trybie tłoczenia.

Po dojrzewaniu kompost będzie poddany tzw. uszlachetnieniu końcowemu poprzez przesianie na sicie. Części „grube”, tzw. nadziarno będą częściowo zawrócone do procesu kompostowania, jako podłoże w tunelach (materiał strukturalny), a częściowo skierowane do składowania, jako balast. Frakcja podsitowa będzie stanowić stabilizat uszlachetniony przeznaczony do dalszego odzysku, np. w procesie R5 jako okrywa rekultywacyjna zamkniętego składowiska lub jego części. Po zakończeniu procesów biologicznego przetwarzania AT_4 wynosić będzie $\leq 10 \text{ mgO}_2/\text{g s.m.}$

W tunelach intensywnej stabilizacji tlenowej istnieje także możliwość biosuszenia pofermentatu, jako opcja alternatywna do stabilizacji tlenowej. W przypadku biosuszenia system zraszania w komorach będzie wyłączony. Ponadto zostaje zamknięty by-pass powietrza. Wskutek działania temperatury i przepływu powietrza materiał będzie pozbawiany wilgoci do zawartości ok. 60 % suchej masy, co spowoduje zatrzymanie procesów biologicznego rozkładu materii organicznej. Okres biosuszenia dla jednej partii wsadu może wynosić od 2 do 4 dni.

Pofermentat po procesie biosuszenia zawiera ok. 60 % suchej masy i nie spełnia parametru AT_4 , nie może więc być kierowany na składowisko odpadów. Nie może też zostać zamoczony, gdyż zaczynają się w nim ponownie procesy rozkładu materii organicznej. Biosusz może natomiast zostać poddany dalszemu odzyskowi, jako paliwo alternatywne poprzez spalanie.

Powietrze poprocesowe z części mechanicznej i biologicznej, oczyszczane będzie z odorów w instalacji oczyszczania powietrza. Instalacja składa się z dwóch biofiltrów, budynku płuczki oraz zbiornika kwasu siarkowego. Część powietrza wentylacyjnego z hal wężła mechanicznego przetwarzania odpadów będzie wykorzystywana do napowietrzania w procesie kompostowania.

Budynek biofiltra składa się z dwóch przestrzeni: złoża filtracyjnego oraz części, w której znajdują się płuczki z kwasem siarkowym oraz zbiornik kwasu. Złoże biofiltra stanowią zrębki drewna, ściółka lub podobny materiał. Zbiornik kwasu siarkowego wykonany jest, jako dwupłaszczowy (zbiornik kwasu ustawiony w zbiorniku zewnętrznym), z materiału odpornego na działanie kwasu siarkowego.

W płuczках za pomocą roztworu kwasu siarkowego, strącany będzie amoniak. W reakcji amoniaku z kwasem siarkowym powstaje siarczan amonu, który po wykonaniu badań potwierdzających spełnienie wymagań określonych przepisami prawa, może uzyskać status nawozu. Po redukcji amoniaku powietrze kierowane będzie na złożo biofiltra, gdzie w procesach biologicznych będą usuwane substancje złowne.

Nadwyżki wód procesowych w stosunku do zapotrzebowania instalacji na wodę technologiczną, powstałe w trakcie przyjmowania odpadów o zwiększonej wilgotności kierowane będą na podczyszczalnię ścieków o maksymalnej dobowej przepustowości $Q = 12 \text{ m}^3/\text{d.}$

Podczyszczalnia ścieków przemysłowych składa się ze zbiornika uśredniającego o pojemności 75 m^3 , którego zadaniem będzie wyrównanie nierównomierności dopływu i różnicy ładunku w dopływających ściekach oraz trzykomorowego reaktora biologicznego o łącznej pojemności ok. 30 m^3 , w którym zachodzić będą procesy biologicznego oczyszczania ścieków (nityfikacja i denityfikacja) oraz oddzielenie osadu czynnego od strumienia odpływających ścieków. Ścieki oczyszczone będą odpływać do pompowni, skąd będą odprowadzane do kanalizacji zewnętrznej lub zawracane do procesu. Do napowietrzania ścieków w reaktorze służą dmuchawy umieszczone w obudowie dźwiękochłonnej. Wszystkie urządzenia podczyszczalni z wyjątkiem stacji dmuchaw są umieszczone poniżej poziomu terenu.



II.1.4. Podstawowe maszyny i urządzenia instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja IPPC)

Wykaz podstawowych maszyn i urządzeń instalacji przetwarzania odpadów wraz z ich funkcją.

Lp.	Węzeł	Maszyna lub urządzenia	Funkcja
1	Punkt ewidencji odpadów	Wagi samochodowe	Ważenie pojazdów wjeżdżających i wyjeżdżających
		Myjka kół i podwozi samochodów	Mycie kół i podwozi samochodów ciężarowych wyjeżdżających
2	Węzeł mechanicznego przetwarzania odpadów	Stacje przyjęcia odpadów (boksy)	Magazynowanie niezbędnego technologicznie zapasu odpadów
		Stacja nadawcza linii sortowniczej	Zasyp odpadów na linię sortowniczą
		Rozdrabniacz wstępny	Rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych oraz frakcji >340 mm
		Kabina wstępnej segregacji	Wstępna segregacja
		Sito bębnowe 0-340	Rozdzielenie frakcji 0-340 mm oraz >340 mm
		Sito bębnowe 0-60/80	Rozdzielenie frakcji 0-60, 60-80 mm oraz 80-340 mm
		Separator magnetyczny dla frakcji 0-60 mm	Wydzielenie metali żelaznych z frakcji 0-60 mm
		Separator magnetyczny dla frakcji 80-340 mm	Wydzielenie metali żelaznych z frakcji 80-340 mm
		Separator wiroprowodowy	Wydzielenie metali nieżelaznych
		Kabina sortownicza metali	Doczyszczanie metali
		Separator opto-pneumatyczny tworzyw sztucznych	Wydzielenie frakcji tworzyw sztucznych
		Separator balistyczny	Wydzielenie frakcji lekkiej, ciężkiej i balastu z frakcji tworzyw sztucznych
		Separator opto-pneumatyczny folii	Oddzielanie folii
		Separator opto-pneumatyczny PET	Oddzielanie opakowań PET
		Separator opto-pneumatyczny PPK	Oddzielanie papieru i tektury
		Separator opto-pneumatyczny PE/PP	Oddzielanie polietylenu i polipropylenu
		Separator opto-pneumatyczny Tetra Pack	Oddzielanie opakowań typu Tetra Pack
		Separator opto-pneumatyczny paliwa RDF	Oddzielenie pozostałych frakcji wysokokalorycznych
		Kabina segregacji surowców	Doczyszczanie wyselekcjonowanych surowców wtórnych
		Rozdrabniacz końcowy	Rozdrabnianie komponentów paliwa RDF
		Separator magnetyczny dla paliwa RDF	Oddzielanie metali żelaznych z paliwa RDF
		Prasa belująca	Belowanie wyselekcjonowanych surowców i paliwa RDF
		Przenośniki	Transport odpadów pomiędzy poszczególnymi urządzeniami linii sortowniczej
3	Węzeł biologicznego przetwarzania odpadów	Sito wibracyjne	Wydzielenie frakcji 0-15 mm
		Separator balistyczny	Wydzielenie frakcji ciężkiej
		Zbiornik buforowy	Magazynowanie niezbędnego technologicznie zapasu wsadu do fermentacji
		Komory fermentacyjne – 2 szt. wraz z podajnikami ślimakowymi wsadu, zbiornikami ekstrakcji pofermentu i układem odbioru biogazu	Przeprowadzenie fermentacji odpadów, z wydzieleniem biogazu
		Stacja odwadniania i odsiarczania biogazu	Oczyszczanie biogazu przed skierowaniem do instalacji energetycznego spalania
		Stacja odwadniania pofermentu, wyposażona w prasy śrubowe, wirówkę, zbiorniki odcieków	Oddzielenie części stałych, zawrócenie odcieków do procesu technologicznego
		Boks magazynowy odwodnionego pofermentu	Magazynowanie niezbędnego technologicznie zapasu wsadu do kompostowania lub biosuszenia
		Komory intensywnej stabilizacji tlenowej /biosuszenia wraz z układami	Intensywna stabilizacja tlenowa lub biosuszenie

	napowietrzania, zraszania, odbioru odcieków	
	Boksy dojrzewania wraz z układami napowietrzania, odbioru odcieków	Końcowa stabilizacja tlenowa kompostu (dojrzewanie)
	Węzeł oczyszczania powietrza, wyposażony w płuczki amoniaku oraz biofiltr	Oczyszczanie powietrza z amoniaku i substancji zapachowych
	Podczyszczalnia ścieków	Podczyszczanie nadmiaru odcieków do warunków umożliwiających ich odprowadzenie do kanalizacji

II.2. Instalacja do przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC).

Zdolność instalacji do przetwarzania odpadów budowlanych wynosi 12 000 Mg/rok.

II.2.1. Opis procesu.

W węźle przeróbki odpadów budowlanych prowadzone będzie rozdrabnianie zebranych odpadów betonowych, żelbetonowych, ceglanych pochodzących z budów, remontów i rozbiórek budynków oraz z remontów i budowy dróg.

Odpady budowlane będą dowożone samochodami ciężarowymi i do czasu przeróbki magazynowane na placu tymczasowego magazynowania, skąd będą pobierane za pomocą koparkoładowarki kołowej i transportowane do leja zasypowego kruszarki wyposażonej w separator ferromagnetyczny do oddzielania metali żelaznych oraz zraszacz zapobiegający pyleniu.

W razie konieczności, przed poddaniem procesowi kruszenia, z odpadów budowlanych będą wydzielane surowce wtórne, takie jak papier i tektura, folia, drewno, szkło oraz balast nienadający się do dalszego wykorzystania, w tym składniki niebezpieczne. Surowce wtórne kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania w zależności od rodzaju surowca, natomiast balast będzie na bieżąco wywożony na składowisko odpadów. Wyselekcjonowane składniki niebezpieczne będą kierowane do boksów magazynowych odpadów niebezpiecznych, znajdującego się w obszarze „A”.

W zależności od potrzeb rozdrobniony gruz może być dodatkowo przesiewany, w celu wyodrębnienia frakcji o rozmiarach odpowiednich dla kruszywa budowlanego. Rozdrobniony gruz będzie tymczasowo magazynowany luzem na placu składowym, a następnie, w zależności od spełniania wymagań jakościowych, przekazany do wykorzystania jako odpad do dalszego odzysku lub pełnowartościowe kruszywo.

II.2.2. Wykaz podstawowych maszyn i urządzeń instalacji do przetwarzania odpadów budowlanych.

Podstawowe maszyny i urządzenia wchodzące w skład instalacji odzysku odpadów budowlanych stanowi kruszarka z separatorem ferromagnetycznym do kruszenia odpadów budowlanych z wyselekcjonowaniem metali żelaznych.

II.3. Inne instalacje i urządzenia.

II.3.1. Instalacja do energetycznego spalania paliw.

Instalację energetycznego spalania paliw stanowią:

- agregaty kogeneracyjne spalające biogaz powstający w procesie fermentacji zlokalizowane przy instalacji biologicznego przetwarzania odpadów,
- agregat kogeneracyjny (zlokalizowany przy składowisku odpadów), gdzie kierowany będzie biogaz w przypadku braku możliwości odbioru biogazu przez kogeneratory zlokalizowane przy instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (przeгляд kogeneratorów, zbyt mała kaloryczność biogazu),
- awaryjny generator prądu,
- napęd spalinowy kruszarki.

Wyżej wymienione instalacje są to instalacje innego rodzaju niż instalacja przetwarzania odpadów. Pomiędzy instalacją przetwarzania odpadów, a instalacją energetycznego spalania paliw nie występuje bezpośrednie powiązanie technologiczne. Energia produkowana w agregatach

kogeneracyjnych nie jest konieczna do prawidłowego funkcjonowania instalacji przetwarzania odpadów. Instalacja przetwarzania posiada niezależne zasilanie w energię elektryczną i ciepłą.

III. Warunki wytwarzania, przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania) i zbierania odpadów.

III.1. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

III.1.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia oraz miejsca magazynowania odpadów.

Rodzaje poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych są zmienne i zależą głównie od składu morfologicznego i frakcyjnego zbieranych odpadów, wobec czego na liście odpadów przewidywanych do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych ilość poszczególnych rodzajów odpadów podano dla największej wydajności instalacji. Sumaryczna ilość odpadów, która może zostać poddana mechaniczno-biologicznemu przetwarzaniu i mechanicznemu przetwarzaniu odpadów budowlanych w ciągu roku, nie przekracza wydajności instalacji.

Lp.	Rodzaj	Kod odpadu	Ilość [mg/rok]	Miejsca magazynowania
Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)				
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	15 000	Odpady będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki, na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów, do czasu poddania ich obróbce mechanicznej. Stłuczka szklana zebrana selektywnie kierowana będzie bezpośrednio pod wiatę dla stłuczki szklanej zlokalizowanej w obszarze "B"
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	10 000	
3	Opakowania z drewna	15 01 03	10 000	
4	Opakowania z metali	15 01 04	10 000	
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	5 000	
6	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	10 000	
7	Opakowania ze szkła	15 01 07	20 000	
8	Inne niewymienione odpady	19 05 99	40 000	Nie przewiduje się miejsca magazynowania tego typu odpadów. Odpady będą bezpośrednio kierowane do podczyszczania na sicie
9	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	25 000	Odpady magazynowane w obszarze buforu przyjęcia komponentów do paliwa RDF (wydzielonych na linii sortowniczej) zlokalizowanym w obszarze hali sortowni lub w boksie na komponenty paliwa RDF
10	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	60 000	Nie przewiduje się miejsca magazynowania tego typu odpadów. Odpady będą bezpośrednio kierowane do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów
11	Papier i tektura	20 01 01	5 000	Odpady będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki, na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów, do czasu poddania ich obróbce mechanicznej. Stłuczka szklana zebrana selektywnie kierowana będzie bezpośrednio pod wiatę dla stłuczki szklanej zlokalizowanej w obszarze "B"
12	Szkło	20 01 02	10 000	
13	Tworzywa sztuczne	20 01 39	5 000	
14	Metale	20 01 40	5 000	
15	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	15 000	Nie przewiduje się miejsca magazynowania tego typu odpadów. Odpady będą bezpośrednio kierowane do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów
16	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	10 000	Odpady będą magazynowane w boksie dla odpadów zielonych w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów, do czasu

				poddania ich kompostowaniu. Miejsce magazynowania jest zadaszone i utwardzone
17	Nieselegrowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	70 000	Odpady będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów zmieszanych, na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów, do czasu poddania ich obróbce mechanicznej
18	Odpady z targowisk	20 03 02	10 000	Odpady będą magazynowane w boksie dla odpadów zielonych w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsce magazynowania jest zadaszone i utwardzone
19	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	10 000	Odpady będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów wielkogabarytowych na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów, do czasu poddania ich przetwarzaniu. Na odpady wielkogabarytowe przewidziana jest również wiata magazynowa umieszczona w sąsiedztwie hali biologicznego przetwarzania odpadów, tzw. wiata AGD
Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC)				
1	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	10 000	Odpady będą umieszczane w kontenerach lub luzem na placu tymczasowego magazynowania wchodzącym w skład węzła przetwarzania odpadów budowlanych w obszarze "B", do czasu poddania ich kruszeniu na kruszarce
2	Gruz ceglany	17 01 02	2 000	
3	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	2 000	
4	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	5 000	
5	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	17 01 80	1 000	
6	Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81	2 000	
7	Inne niewymienione odpady	17 01 82	2 000	
8	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04	10 000	

III.1.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.

III.1.2.1. Miejsce przetwarzania odpadów.

Proces przetwarzania odpadów w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i instalacji przetwarzania odpadów budowlanych, prowadzony będzie na terenie przy ul. Lokalnej w Tychach, należącym do Międzygminnego Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Grota Roweckiego 44 w Tychach.

III.1.2.2. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

W instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC) prowadzone będą następujące procesy odzysku i unieszkodliwiania:

- a) przetwarzanie odpadów z selektywnej zbiórki, odpadów wielkogabarytowych, zmieszanych odpadów komunalnych oraz w razie potrzeby odpadów zielonych w części mechanicznej (R12),

- b) przetwarzanie komponentów RDF na paliwo alternatywne RDF (R12),
- c) przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej (D8),
- d) przetwarzanie odpadów zielonych w części biologicznej (R3).

W instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych prowadzony będzie proces R12.

Na terenie zakładu prowadzony będzie również odzysk w procesie R13, tzn. magazynowanie odpadów poprzedzający którykolwiek z procesów odzysku. Odzysk w procesie R13 dotyczy zbieranych odpadów, które są magazynowane w celu zgromadzenia odpowiedniej ilości uzasadniającej transport odpadów do miejsc przetwarzania lub potrzebnej do uruchomienia instalacji i procesu przetwarzania (zarówno w instalacji IPPC, jak i instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych).

III.1.2.3. Procesy przetwarzania, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.

Lp.	Rodzaj	Kod odpadu	Opis procesu przetwarzania	Proces
Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC) – maksymalna roczna moc przerobowa instalacji 115 500 Mg/rok (462 Mg/d)				
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady opakowaniowe poddawane są obróbce mechanicznej w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (sortowanie na poszczególne frakcje materiałowe: papier i tektura, szkło, tworzywa sztuczne, metale, kartony spożywcze)	R12 R13
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02		
3	Opakowania z drewna	15 01 03		
4	Opakowania z metali	15 01 04		
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05		
6	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06		
7	Opakowania ze szkła	15 01 07		
8	Inne niewymienione odpady	19 05 99	W procesie kompostowania powstaje stabilizat niespełniający wymagań jakościowych, przeznaczony do dalszej przeróbki uszlachetniania	D8
9	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	Odpady palne kierowane są do produkcji paliwa alternatywnego (RDF)	R12
10	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Po obróbce zmieszanych odpadów komunalnych w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów wydzielona frakcja 0-60 mm po separacji frakcji ciężkiej kierowana jest do reaktorów tzw. suchej fermentacji. Odpady po fermentacji kierowane są do kolejnych procesów biologicznych (kompostowania). Frakcja 60-80 mm kierowana jest do kompostowania. Odpady w postaci balastu wysegregowanego ze zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów selektywnie zebranych, wielkogabarytowych i budowlanych kierowane są bezpośrednio na składowisko	D8
11	Papier i tektura	20 01 01	Odpady opakowaniowe poddawane są obróbce mechanicznej w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (sortowanie na frakcje materiałowe: papier i tektura, szkło, tworzywa sztuczne, metale, kartony spożywcze)	R12 R13
12	Szkło	20 01 02		
13	Tworzywa sztuczne	20 01 39		
14	Metale	20 01 40		
15	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	Odpady kuchenne za wyjątkiem płynnych, będą kierowane do instalacji biologicznego przetwarzania	D8 R13
16	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	Odpady zielone poddawane są kompostowaniu (R3 intensywna stabilizacja tlenowa oraz dojrzewanie w boksach). W przypadku wystąpienia frakcji nienadającej się do kompostowania, odpady po wstępnej segregacji będą kierowane do instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (R12)	R3 R12 R13
17	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	Zmieszane odpady komunalne w pierwszej kolejności poddawane są obróbce w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, gdzie wydzielane są wartościowe frakcje (np. surowce wtórne, komponenty do paliwa alternatywnego), a następnie, jako frakcje	R12 R13

			0-60 i 60-80 mm (jako odpad 19 12 12) kierowane są do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów celem poddania ich obróbce biologicznej.	
18	Odpady z targowisk	20 03 02	W zależności od składu odpady z targowisk poddawane są kompostowaniu razem z odpadami zielonymi (R3 – intensywna stabilizacja tlenowa oraz dojrzewanie w boksach). Odpady nienadające się do kompostowania będą kierowane po wstępnej segregacji do przeróbki mechanicznej (R12)	R3 R12 R13
19	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe zostaną poddane w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów rozdrobieniu na rozdrabniaczu wstępnym, a następnie (w zależności od składu) poddane dalszej obróbce na linii sortowniczej, albo zrzucone bezpośrednio do kontenera i przekazane do zagospodarowania. Sortowanie ma na celu wydzielenie elementów nadających się do dalszego wykorzystania (surowce wtórne, palne, biodegradowalne) oraz balastu kierowanego na składowisko	R12 R13
Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC) - roczna moc przerobowa 12 000 Mg/rok				
1	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	Odpady budowlane poddawane są kruszeniu w węźle przeróbki odpadów budowlanych (obszar „B”) na kruszarce wyposażonej w separator ferromagnetyczny, w celu uzyskania frakcji o rozmiarach odpowiednich dla kruszywa budowlanego. Odpady (w szczególności 17 01 80 i 17 09 04) będą poddawane kruszeniu tylko, jeśli pozwoli na to ich skład. Jeśli dana partia nie będzie się nadawała do kruszenia, będzie bezpośrednio przekazywana na składowisko	R12 R13
2	Gruz ceglany	17 01 02		
3	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03		
4	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elem. wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07		
5	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	17 01 80		
6	Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81		
7	Inne niewymienione odpady	17 01 82		
8	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04		

III.1.2.4. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Przetwarzanie odpadów prowadzone w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów będzie źródłem wytwarzania odpadów, takich jak:

- surowce wtórne (papier, tektura, szkło, tworzywa sztuczne, metale),
- stabilizat (kompost niespełniający wymagań nawozowych),
- odpady palne (komponenty do produkcji paliwa alternatywnego RDF) i paliwo alternatywne RDF,
- balast (frakcje nienadające się do dalszego wykorzystania).

Ilość poszczególnych rodzajów odpadów wytworzonych na skutek prowadzonych procesów odzysku przy mechaniczno-biologicznym przetwarzaniu odpadów jest zmienna i zależy głównie od składu morfologicznego i frakcyjnego zbieranych odpadów.

W procesie obróbki mechanicznej odpadów zmieszanych, wielkogabarytowych, budowlanych oraz obróbce biologicznej odpadów zmieszanych i zielonych powstaje balast przeznaczony do składowania na składowisku (19 12 12, 19 05 01), który stanowi do 49 % masy odpadów zebranych.

W procesie biologicznym następuje utrata masy wprowadzonych odpadów, szacowana na maksymalnie 25 % (w zależności od ilości frakcji biodegradowalnej w materiale wsadowym).

Handwritten signature

Pozostałą część stanowią odpady wytworzone, które są przeznaczone do dalszego zagospodarowania (poza składowaniem) oraz produkty użyteczne, którymi są surowce wtórne, komponenty do paliwa alternatywnego oraz inne odpady przeznaczone do dalszego odzysku (odpady z grupy 17 01 i 19 05 03), a także pełnowartościowy kompost powstający z odpadów zielonych i biogaz.

Przetwarzanie odpadów prowadzone w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (kruszenie w węźle przeróbki odpadów budowlanych) prowadzi do wytworzenia skruszonych odpadów budowlanych. Po skruszeniu odpadów o jednorodnym składzie (bez konieczności poddania ich sortowaniu), tzn. głównie odpadów 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 80, 17 01 81, powstawały będą odpady o takim samym kodzie jak wsad (odpady w wyniku procesu kruszenia na kruszarce nie zmieniają swojego charakteru ani właściwości). Pozostałe odpady, które wymagały będą wcześniejszego ręcznego wysortowania z nich zanieczyszczeń, po skruszeniu klasyfikowane będą jako odpad 19 12 12. Zanieczyszczenia wysortowane z odpadów budowlanych również będą klasyfikowane podgrupie 19 12.

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, charakterystyka odpadów, źródło powstawania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku eksploatacją instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych.

Lp.	Rodzaj	Kod odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Charakterystyka odpadów	Źródło powstawania /miejsce wytwarzania	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (PPC)						
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	15 000	Surowce wtórne wysegregowane ze strumienia odpadów kierowanych do obróbki mechanicznej, składające się głównie z papieru, tektury, tworzyw sztucznych, drewna, szkła, metali żelaznych i kolorowych	Mechaniczna obróbka odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki	Opad magazynowany w boksie surowców wtórnych umieszczonym w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów.
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	10 000			
3	Opakowania z drewna	15 01 03	10 000			
4	Opakowania z metali	15 01 04	10 000			
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	5 000			Słuczka szklana magazynowana jest pod wiatą dla słuczki w obszarze "B". Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone
6	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	10 000			
7	Opakowania ze szkła	15 01 07	20 000			
8	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	19 05 01	5 000	Frakcja nadsitowa z procesu uszlachetniania stabilizatu po kompostowaniu (balast)	Podczyszczanie (uszlachetnianie) stabilizatu na sicie po kompostowaniu	Opad nie jest magazynowany, ale bezpośrednio kierowany na składowisko. Część odpadu jest stosowana jako "podściółka" w procesie kompostowania i jest zwracana do procesu (tzw. materiał strukturalny)
9	Kompost nieopowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	19 05 03	55 000	Frakcja podsitowa z procesu uszlachetniania stabilizatu po kompostowaniu (uszlachetniony stabilizat)	Kompostowanie. Stabilizat otrzymywany po podczyszczaniu na sicie stabilizatu niespełniającego wymagań (19 05 99)	Nie przewiduje się stałego miejsca magazynowania poza instalacją, opad zagospodarowywany na bieżąco
10	Inne niewymienione odpady	19 05 99	40 000	Stabilizat uzyskany bezpośrednio po procesie kompostowania	Kompostowanie	Opad nie jest magazynowany, ale bezpośrednio kierowany na składowisko lub do procesu podczyszczania na sicie
11	Papier i tektura	19 12 01	15 000			
12	Metale żelazne	19 12 02	10 000	Surowce wtórne wysegregowane ze strumienia odpadów kierowanych do	Mechaniczna obróbka odpadów z selektywnej	Opad magazynowany w boksie surowców wtórnych umieszczonym

13	Metale nieżelazne	19 12 03	5 000	obrobki mechanicznej, głównie składające się tworzywa sztuczne, drewna, szkła, metali żelaznych i kolorowych	zbiórki oraz zmieszanych odpadów komunalnych	w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Słuczka szklana magazynowana jest pod wiatą dla stuczki w obszarze "B". Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone	
14	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	10 000				
15	Szkle	19 12 05	20 000				
16	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	5 000	Surowce wtórne takie jak drewno i tekstylia segregowane ze strumienia odpadów kierowanych do obróbki mechanicznej	Mechaniczna obróbka odpadów z selektywnej zbiórki oraz zmieszanych odpadów komunalnych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych u mieszczonego w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone	
17	Tekstylia	19 12 08	1 000				
18	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	25 000	Odpady palne wyselekcjonowane ze strumienia odpadów wielkogabarytowych oraz zmieszanych odpadów komunalnych, przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego, a także samo paliwo alternatywne. Odpady stanowią również odpady palne powstające w procesie biologicznego suszenia odpadów (opcja biosuszenia)	Odpady powstają na skutek mechanicznego wydzielenia ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów wielkogabarytowych frakcji, które spełniają wymagania dla paliwa alternatywnego oraz w procesie biosuszenia	Odpady magazynowane w obszarze buforu przyjęcia komponentów do paliwa RDF (wydzielonych na linii sortowniczej) zlokalizowanym w obszarze hali sortowni lub w boksie na komponenty paliwa RDF. Odpady palne powstające w procesie biosuszenia będą magazynowane w tunelach kompostowania do czasu odbioru przez uprawnionego odbiorcę	
19	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	19 12 11*	500	Odpady niebezpieczne wydzielone na linii sortowniczej odpadów komunalnych i w czasie demontażu odpadów wielkogabarytowych	Odpady powstają w wyniku wydzielenia odpadów niebezpiecz. w czasie sortowania oraz przeróbki odpadów wielkogabarytowych	Odpady będą wyłącznie gromadzone i przechowywane na terenie Zakładu czasowo (w boksie na odpady niebezpieczne) do czasu odbioru przez uprawnionego odbiorcę. Wiatła będzie zamykana	
20	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	60 000	Odpady stanowią balast segregowany z odpadów w procesie obróbki mechanicznej oraz biologicznej (odpady niebiodegradowalne oraz nienadające się do dalszego wykorzystania).	Proces mechaniczno biologicznego przetwarzania	Odpad nie jest magazynowany, ale bezpośrednio kierowany na składowisko	
Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC)							
1	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	10 000	Odpady w postaci gruzu betonowego, ceglanego, ceramiki sanitarnej, innych ceramicznych elementów wyposażenia,	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w kontenerach lub luzem na terenie placu wężta przeróbki odpadów	

2	Gruz ceglany	17 01 02	2 000	tynków itp. po procesie kruszenia na kruszarce. Odpady budowlane w procesie kruszenia nie zmieniają swojego charakteru ani właściwości. W związku z tym nie zmieniają swojego kodu po procesie kruszenia. Pozostałe odpady poddane kruszeniu oraz odpady, które zostały z nich wydzielone w celu doczyszczania wsadu do kruszarki, klasyfikowane są w podgrupie 19 12		budowlanych
3	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	2 000			
4	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	5 000			
5	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	17 01 80	1 000			
6	Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81	2 000			
7	Metale żelazne	19 12 02	5 000	Surowce wtórne wysegregowane ze strumienia odpadów kierowanych do kruszarki, składające się głównie tworzyw sztucznych, szkła, metali żelaznych i kolorowych.	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych umieszczonym w sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Słuczka szklana magazynowana jest pod wiatą w obszarze "B". Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone
8	Metale nieżelazne	19 12 03	5 000			
9	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	5 000			
10	Sztkło	19 12 05	5 000			
11	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	19 12 06*	1 000	Wysegregowane drewno ze strumienia odpadów kierowanych do kruszarki, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu boksu na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania jest zadaszone i posiada utwardzone podłoże
12	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	1 000	Surowce wtórne w postaci drewna i tekstyliów wysegregowane z odpadów kierowanych do kruszarki	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych umieszczonym w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone
13	Tekstyli	19 12 08	3 000			
14	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	10 000	Odpady palne wyselekcjonowane ze strumienia odpadów kierowanych do kruszarki	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpady magazynowane w obszarze buforu przyjęcia komponentów do paliwa RDF (wydzielonych na linii sortowniczej) w obszarze hali sortowniczej lub w boksie na komponenty paliwa RDF
15	Inne odpady (w tym	19 12 11*	5 000	Odpady niebezpieczne	Kruszenie odpadów	Odpad magazynowany

	<p>zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne</p>	<p>19 12 12</p>	<p>15 000</p>	<p>wyselekcjonowane ze strumienia odpadów kierowanych do kruszarki</p>	<p>budowlanych</p>	<p>w wyznaczonym boksie na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania jest zadaszone i posiada utwardzone podłoże</p>
<p>16</p>	<p>Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11</p>			<p>Odpady stanowi balast wysegregowany z odpadów kierowanych do kruszarki oraz odpady po skruszeniu, z których ze względu na ich niejednorodny skład, wydzielono zanieczyszczenia klasyfikowane do podgrupy 19 12</p>	<p>Kruszenie odpadów budowlanych</p>	<p>Odpad nie jest magazynowany, ale bezpośrednio kierowany na składowisko</p>

III.2. Pozwolenie na wytwarzanie odpadów.

III.2.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Rodzaj	Kod odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)				
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	15 000	Skład: papier, głównie składający się z celulozy, drewna lub innych materiałów roślinnych oraz z wypełniaczy i dodatków. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	10 000	Skład: tworzywa sztuczne, głównie PP, PET i PE. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
3	Opakowania z drewna	15 01 03	10 000	Skład: drewno, głównie z drzew iglastych. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
4	Opakowania z metali	15 01 04	10 000	Skład: metal, głównie stal i aluminium. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	5 000	Skład: papier, tworzywo sztuczne, metal (w zależności od rodzaju opakowania). Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
6	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	10 000	Skład: papier, tworzywo sztuczne, metal, szkło, drewno. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
7	Opakowania ze szkła	15 01 07	20 000	Skład: szkło, składające się głównie z piasku kwarcowego, dodatków, topników oraz pigmentów (zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne). Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
8	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komun. i podobnych	19 05 01	5 000	Skład: materia organiczna. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
9	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	19 05 03	55 000	Skład: materia organiczna. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
10	Inne niewymienione odpady	19 05 99	40 000	Skład: materia organiczna. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
11	Papier i tektura	19 12 01	15 000	Skład: papier, głównie składający się z celulozy, drewna i innych materiałów roślinnych oraz z wypełniaczy i dodatków. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
12	Metale żelazne	19 12 02	10 000	Skład: żelazo, stal. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
13	Metale nieżelazne	19 12 03	5 000	Skład: aluminium, mosiądz, brąz, ołów, cynk, cyna. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
14	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	10 000	Skład: tworzywa sztuczne PE, PP, guma w skład, której wchodzi polimery, plastyfikatory i inne dodatki. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
15	Szkło	19 12 05	20 000	Skład: szkło, składające się głównie z piasku kwarcowego, dodatków, topników oraz pigmentów (zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne).

				Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
16	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	5 000	Skład: drewno. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
17	Tekstyliia	19 12 08	1 000	Skład: tekstyilia składające się z włókien naturalnych i syntetycznych. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
18	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	25 000	Skład: palne frakcje odpadów komunalnych, odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
19	Inne odpady (w tym zmiesz. substancje i przedmioty) z mechan. obróbki odpadów zawieraj. substancje niebezpieczne	19 12 11*	500	Skład: odpad nie jest jednorodny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: (różne, w zależności od charakteru danego odpadu), np.: łatwopalne (H3-B), szkodziwe (H5), toksyczne (H6), żrące (H8), ekotoksyczne (H14)
20	Inne odpady (w tym zmiesz. substancje i przedmioty) z mechan. obróbki odpadów inne niż wym.. w 19 12 11	19 12 12	60 000	Skład: odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC)				
1	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbior. i remontów	17 01 01	10 000	Skład: beton, gruz betonowy. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
2	Gruz ceglany	17 01 02	2 000	Skład: cegła, klinkier. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
3	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	2 000	Skład: odpad nie jest jednorodny, głównie składa się z porcelany i fajansu sanitarnego, płytek ceramicznych i innych elementów wyposażenia. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
4	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicz. i elem. wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	5 000	Skład: odpad nie jest jednorodny, głównie składa się z betonu, gruzu betonowego, cegieł, klinkieru, porcelany i fajansu sanitarnego, płytek ceramicznych i innego rodzaju wyposażenia. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
5	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	17 01 80	1 000	Skład: odpad nie jest jednorodny, głównie składa się z tynków (wapiennych, wapienno-cementowych), tapet, oklein, itp. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
6	Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81	2 000	Skład: odpad nie jest jednorodny, głównie składa się ze szrotowanych nawierzchni dróg. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
7	Metale żelazne	19 12 02	5 000	Skład: żelazo, stal. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
8	Metale nieżelazne	19 12 03	5 000	Skład: aluminium, miedź, brąz, ołów, cynk., cyna. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
9	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	5 000	Skład: tworzywa sztuczne PE, PP, guma w skład której wchodzi polimery, plastyfikatory i inne dodatki. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
10	Szkło	19 12 05	5 000	Skład: szkło, składające się głównie z piasku kwarcowego, dodatków, topników oraz pigmentów (zazwyczaj tlenki

				metali przejściowych, kadmu, manganu i inne). Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
11	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	19 12 06*	1 000	Skład: drewno zanieczyszczone np. powłokami zawierającymi związki chlorowcoorganiczne oraz środkami ochrony drewna. Właściwości: łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
12	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	1 000	Skład: drewno. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
13	Tekstylia	19 12 08	3 000	Skład: tekstylia składające się z włókien naturalnych i syntetycznych. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
14	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	10 000	Skład: palne frakcje odpadów komunalnych, odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
15	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające subst. niebezpieczne	19 12 11*	5 000	Skład: odpad nie jest jednorodny, odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: (różne, w zależności od charakteru danego odpadu), np.: łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), żrące (H8), ekotoksyczne (H14)
16	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymien. w 19 12 11	19 12 12	15 000	Skład: odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
Odpady przewidziane do wytwarzania w związku z utrzymaniem instalacji wchodzących w skład ZKZOK				
1	Inne niewymienione odpady	07 02 99	5	Skład: tworzywa sztuczne PE, PP, guma w skład, której wchodzi polimery, plastyfikatory i inne dodatki. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
2	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 01 09*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
3	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
4	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
5	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	13 01 12*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki

				wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
6	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowco-organiczne	13 02 04*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
7	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
8	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
9	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
10	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	50	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
11	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	13 03 06*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
12	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 03 07*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu.

				Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
13	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	13 03 08*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
14	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	13 03 09*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
15	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 10*	5	Skład: mieszanina wyższych węglowodorów w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, ponadto dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
16	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone np. środ. ochrony roślin I i II klasy toksyczności- bardzo toksyczne i toksyczne	15 01 10*	5	Skład (w zależności od rodzaju opakowania): tworzywa sztuczne (głównie z PE, PP, PET i in.) oraz metale (m.in. stal, aluminium), jak również papier (celuloza). Opakowania te mogą być zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub mogą zawierać resztki stosowanych substancji lub preparatów chemicznych zakwalifikowanych jako materiały niebezpieczne, głównie mieszaniną wyższych węglowodorów. Właściwości: odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych np. wysoce łatwopalne (H3-A), łatwopalne (H3-B), drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
17	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)	15 02 02*	5	Skład: bawełna, włókna z tworzyw sztucznych i in., pakuły, zanieczyszczone głównie mieszaniną wyższych węglowodorów. Właściwości: odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych np. wysoce łatwopalne (H3-A), łatwopalne (H3-B), drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
18	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	3	Skład: bawełna, włókna z tworzyw sztucznych. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
19	Filtry olejowe	16 01 07*	1	Skład: elementy konstrukcyjne (metal, tworzywo sztuczne, papier), pozostałości po stosowanych olejach (węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki wielofunkcyjne, metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych). Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)

20	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	100	Skład: odpad nie jest jednorodny, może zawierać polimery, fluoresceinę, rtęć. Właściwości: toksyczne (H6), działające szkodliwie na rozrodczość (H10), ekotoksyczne (H14)
21	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	1 000	Skład: Skład: odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
22	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,5	Skład: odpad nie jest jednorodny. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
23	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	16 07 09*	85	Skład: piasek, wyższe węglowodory, preparaty chemiczne stosowane w myjce (skład różny w zależności od rodzaju preparatu). Właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14)
24	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	0,5	Skład: miedź, aluminium, stal, PVC, PE. Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi
25	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	19 08 12	50	Skład: woda, zawiesina organiczna, zanieczyszczenia stałe (np. piasek). Właściwości: odpad nie posiada właściwości mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi

III.2.2. Źródła lub miejsce powstawania odpadów, miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów oraz opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami.

Lp.	Rodzaj	Kod odpadu	Źródło powstawania /miejsce wytworzenia	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)					
1	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Mechaniczna obróbka odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych mieszczącym się w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Słuczka szklana magazynowana jest pod wiatą dla słuczki w obszarze "B". Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone	Odpady przekazywane będą firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku materiałowego
2	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02			
3	Opakowania z drewna	15 01 03			
4	Opakowania z metali	15 01 04			
5	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05			
6	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06			
7	Opakowania ze szkła	15 01 07			
8	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	19 05 01	Podczyszczanie (uszlachtianie) stabilizatu na sicie po kompostowaniu	Odpad nie jest magazynowany	Kierowany bezpośrednio na składowisko. Część odpadu jest stosowana jako podłoże – w procesie kompostowania i jest zwracana do procesu (tzw. materiał strukturalny)
9	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	19 05 03	Kompostowanie. Stabilizat otrzymywany po podczyszczaniu na sicie stabilizatu niespełniającego wymagań (19 05 99)	Nie przewiduje się stałego miejsca magazynowania poza instalacją, odpad zagospodarowywany na bieżąco	Odpad zostanie zagospodarowany we własnym zakresie lub przekazywany firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami. Docelowo odpad poddany zostanie dalszemu procesowi odzysku.
10	Inne niewymienione odpady	19 05 99	Kompostowanie. Stabilizat uzyskany bezpośrednio po procesie kompostowania	Odpad nie jest magazynowany	Kierowany bezpośrednio na składowisko lub do procesu podczyszczania na sicie
11	Papier i tektura	19 12 01	Mechaniczna obróbka odpadów z selektywnej zbiórki oraz zmieszanych odpadów komunalnych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych mieszczącym się w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Słuczka szklana magazynowana jest pod wiatą dla słuczki w obszarze "B". Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone	Odpady przekazywane będą firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku materiałowego
12	Metale żelazne	19 12 02			
13	Metale nieżelazne	19 12 03			
14	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04			
15	Sztko	19 12 05			
16	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	Mechaniczna obróbka odpadów z selektywnej	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych mieszczącym	Odpady przekazywane będą firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki

17	Tekstylna	19 12 08	zbiórki oraz zmieszanych odpadów komunalnych	w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone	odpadami celem odzysku materiałowego
18	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	Odpady powstają na skutek mechanicznego wydzielenia ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów wielkogabarytowych frakcji, które spełniają wymagania dla paliwa alternatywnego oraz w procesie biosuszenia	Odpady magazynowane w obszarze burfu przyjęcia komponentów do paliwa RDF (wydzielonych na linii sortowniczej) zlokalizowanym w obszarze hali sortowni lub w boksie na komponenty paliwa RDF. Odpady palne powstające w procesie biosuszenia będą magazynowane w tunelach kompostowania do czasu odbioru przez uprawnionego odbiorcę	Opad będzie zagospodarowany we własnym zakresie do produkcji paliwa alternatywnego lub (w przypadku paliwa alternatywnego i biosuszu) przekazany firmie zewnętrznej, np. cementowni.
19	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	19 12 11*	Odpady powstają w wyniku wydzielenia odpadów niebezpieczn. w czasie sortowania odpadów zmieszanych oraz przeróbki odpadów wielkogabarytowych	Odpady będą wyłącznie gromadzone i przechowywane na terenie Zakładu czasowo (w boksie na odpady niebezpieczne) do czasu odbioru przez uprawnionego odbiorcę. Wiata będzie zamykana	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień odbiorcy odpadów
20	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechan. obróbki odpadów inne niż wymien. w 19 12 11	19 12 12	Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania	Opad nie jest magazynowany	Opad bezpośrednio kierowany na składowisko
Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (inna niż IPPC)					
1	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	Kruszenie odpadów budowlanych	Opad magazynowany w kontenerach lub luzem na terenie placu węża przeróbki odpadów budowlanych	Opad będzie w miarę możliwości przekazywany do dalszego odzysku firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami lub do unieszkodliwiania, w tym do składowania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
2	Gruz ceglany	17 01 02			
3	Odpady innych materiałów ceramiczn. i element. wyposażenia	17 01 03			
4	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglan., odpadowych mater. ceramicz. i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07			
5	Usunięte tynki, tapety,	17 01 80			

6	okleiny itp. Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81								
7	Metale żelazne	19 12 02	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych umieszczonym w sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Słuczka szklana magazynowana jest pod wiatą w obszarze "B". Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone	Odpady przekazywane będą firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku materiałowego					
8	Metale nieżelazne	19 12 03								
9	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04								
10	Szkło	19 12 05								
11	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	19 12 06*	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w wyznaczonym miejscu boksu na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania jest zadaszone i posiada utwardzone podłoże	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca					
12	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w boksie surowców wtórnych mieszczącym się w bezpośrednim sąsiedztwie hal biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsca magazynowania są zadaszone i utwardzone	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku materiałowego					
13	Tekstylna	19 12 08								
14	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpady magazynowane w obszarze buforu przyjęcia komponentów do paliwa RDF (wydzielonych na linii sortowniczej) zlokalizowanym w obszarze hali sortowni lub w boksie na komponenty paliwa RDF	Wytworzone odpady zostaną zagospodarowane we własnym zakresie do produkcji paliwa alternatywnego.					
15	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpiecz.	19 12 11*	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad magazynowany w wyznaczonym boksie na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania jest zadaszone i posiada utwardzone podłoże	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależy będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca					
16	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Kruszenie odpadów budowlanych	Odpad nie jest magazynowany, ale bezpośrednio kierowany na składowisko	Odpad bezpośrednio kierowany na składowisko					
Utrzymanie instalacji wchodzących w skład ZKZOK										
1	Inne niewymienione	07 02 99	Okresowa konserwacja	Odpad bezpośrednio odbierany do	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej					

	odpady		urządzeń oraz maszyn	dalszego zagospodarowania przez firmę świadcząca usługi w zakresie wymiany przenośników, w związku z czym nie przewiduje się stałego miejsca magazynowania na terenie zakładu	posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
2	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 01 09*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
3	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganicznych	13 01 10*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
4	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
5	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	13 01 12*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
6	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i	13 02 04*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób

	smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne		eksploatacyjnych	na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
7	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
8	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
9	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
10	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
11	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 06*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych	Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od

								uprawnień, jakie posiada odbiorca
12	zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01		13 03 07*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych			<p>w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent</p> <p>Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent</p>	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
13	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01		13 03 08*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych			<p>Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent</p>	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
14	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji		13 03 09*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych			<p>Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent</p>	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
15	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła		13 03 10*	Okresowa konserwacja urządzeń oraz maszyn, wymiana płynów eksploatacyjnych			<p>Opad magazynowany selektywnie w beczkach ustawionych na tacach odciekowych znajdujących się w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone i wyposażone w sorbent</p>	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
16	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone		15 01 10*	Substancje stosowane na terenie zakładu			<p>Opad magazynowany w pojemniku lub kontenerze ustawionym w zamykanym boksie na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania jest zadaszone i posiada utwardzone</p>	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami docelowo celem odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada

	(np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności- bardzo toksyczne i toksyczne)			podłoże	odbiorca
17	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)	15 02 02*	Bieżąca konserwacja maszyn i urządzeń i prace naprawcze prowadzone przez Służby Zakładowe	Opad magazynowany w pojemnikach ustawionych w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
18	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Bieżąca konserwacja maszyn i urządzeń i prace naprawcze prowadzone przez Służby Zakładowe	Opad magazynowany w pojemniku w pomieszczeniu warsztatowym	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku
19	Filtry olejowe	16 01 07*	Bieżąca konserwacja maszyn i urządzeń i prace naprawcze prowadzone przez Służby Zakładowe	Opad magazynowany w szczelnym pojemniku w pomieszczeniu warsztatowym	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
20	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Bieżąca konserwacja maszyn i urządzeń i prace naprawcze prowadzone przez Służby Zakładowe	Opad magazynowany w pojemnikach przeznaczonych do zbierania tego typu odpadów ustawionych w boksie na odpady niebezpieczne lub w pomieszczeniu warsztatowym. Miejsca magazynowania posiadają utwardzoną posadzkę oraz są zadaszone	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
21	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Bieżąca konserwacja maszyn i urządzeń i prace naprawcze prowadzone przez Służby Zakładowe	Opady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu warsztatu	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami celem odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
22	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Konserwacja maszyn i urządzeń na terenie zakładu	Opad magazynowany w pojemniku w pomieszczeniu warsztatowym	Opad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwienia. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od

23	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	16 07 09*	Myjnia kół i podwozia pojazdów	Odpad magazynowany w szczelnym zbiorniku myjki kół	uprawnień, jakie posiada odbiorca Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca
24	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	Prowadzenie drobnych prac naprawczych budynków oraz konserwacji maszyn i urządzeń	Odpad magazynowany w pojemniku w pomieszczeniu warsztatowym	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień jakie posiada odbiorca
25	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	19 08 12	Podczyszczalnia ścieków, zbiorniki bezodpływowe	Odpad magazynowany będzie w zbiornikach bezodpływowych	Odpad przekazywany będzie firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Sposób dalszego zagospodarowania odpadu zależeć będzie od uprawnień, jakie posiada odbiorca

III.2.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Eksploatacja instalacji prowadzona będzie z zastosowaniem rozwiązań organizacyjnych i technicznych zmierzających do minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów oraz ograniczenia negatywnego oddziaływania na środowisko, poprzez:

- przestrzeganie reżimu procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach,
- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami prawa,
- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami.

III.2.4. Dodatkowe warunki wytwarzania odpadów.

Zobowiązuje się spółkę MPGOiEO MASTER Sp. z o.o. do:

- prowadzenia selektywnej zbiórki odpadów wytwarzanych na terenie zakładu,
- stosowania rozwiązań technologicznych zmierzających do zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów,
- przekazywania odpadów do dalszego gospodarowania odbiorcom posiadającym wymagane przepisami zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami,
- zapewnienia pracownikom zatrudnionym przy magazynowaniu odpadów warunków bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środków ochrony osobistej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997r. w sprawie ogólnych przepisów bhp (Dz. U. z 2003r., Nr 169, poz. 1650 z późn. zm.),
- przestrzegania przepisów rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 04 sierpnia 2004r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2004r., Nr 192, poz. 1968),
- przestrzegania przepisów ustawy z dnia 29 lipca 2005r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2013r., poz. 1155).

III.2.5. Gospodarka odpadami w warunkach pracy innych niż normalna eksploatacja instalacji – rozruch instalacji.

Faza rozruchu nie wiąże się ze wzrostem ilości przetwarzanych i wytwarzanych odpadów ponad ilości określone dla normalnego funkcjonowania instalacji. W trakcie rozruchu instalacje mogą pracować z wydajnością mniejszą niż wydajność nominalna, tym samym będą przetwarzać i wytwarzać odpady w ilościach mniejszych niż wnioskowane. W związku z powyższym nie określono innych parametrów gospodarki odpadami w fazie rozruchu, niż parametry określone dla normalnego funkcjonowania instalacji.

III.3. Zezwolenie na zbieranie odpadów.

III.3.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
Odpady niebezpieczne		
1	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne
2	12 03 01*	Wodne ciecze myjące
3	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne
4	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych
5	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne
6	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
7	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
8	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
9	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji
10	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
11	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)
12	16 01 07*	Filtry olejowe

13	16 01 13*	Płyny hamulcowe
14	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
15	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
16	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
17	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
18	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest
19	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne
20	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest
21	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09
22	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
23	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
24	20 01 13*	Rozpuszczalniki
25	20 01 14*	Kwasy
26	20 01 15*	Alkalia
27	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
28	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)
29	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
30	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
31	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
32	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne
33	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
34	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
35	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
36	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
37	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
Odpady inne niż niebezpieczne		
38	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali
39	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07
40	01 04 09	Odpadowe piaski i iły
41	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07
42	01 04 11	Odpady powstające przy wzbogacaniu soli kamiennej i potasowej inne niż wymienione w 01 04 07
43	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11
44	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07
45	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80
46	01 04 85	Odpady z flotacyjnego wzbogacania rud fosforowych (fosforytów, apatytów) inne niż wymienione w 01 04 84
47	01 04 99	Inne niewymienione odpady
48	01 05 04	Płuczki i odpady wiertnicze z odwiertów wody słodkiej
49	01 05 08	Płuczki wiertnicze zawierające chlorki i odpady inne niż wymienione w 01 05 05 i 01 05 06
50	01 05 99	Inne niewymienione odpady
51	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia
52	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca
53	02 01 03	Odpadowa masa roślinna
54	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
55	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej
56	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych
57	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców
58	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
59	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80
60	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców
61	02 03 02	Odpady konserwantów
62	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne
63	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
64	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
65	02 03 80	Wytloki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)
66	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych

67	02 03 82	Odpady tytoniowe
68	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków
69	02 04 02	Nienormatywny węglan wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)
70	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
71	02 04 80	Wysłodki
72	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania
73	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
74	02 05 80	Odpadowa serwatka
75	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
76	02 06 02	Odpady konserwantów
77	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
78	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze
79	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców
80	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów
81	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych
82	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
83	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
84	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary
85	02 07 99	Inne niewymienione odpady
86	03 01 01	Odpady kory i korka
87	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
88	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80
89	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
90	03 01 99	Inne niewymienione odpady
91	03 03 01	Odpady z kory i drewna
92	03 03 02	Osady i szlamy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady ługu zielonego)
93	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury
94	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
95	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu
96	03 03 09	Odpady szlamów defekosaturacyjnych
97	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji
98	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10
99	04 01 01	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe)
100	04 01 02	Odpady z wapnienia
101	04 01 04	Brzeczka garbująca zawierająca chrom
102	04 01 05	Brzeczka garbująca niezawierająca chromu
103	04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków
104	04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków
105	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)
106	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania
107	04 01 99	Inne niewymienione odpady
108	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)
109	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)
110	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19
111	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych
112	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych
113	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych
114	05 01 13	Osady z uzdatniania wody kotłowej
115	05 01 14	Odpady z kolumn chłodniczych
116	05 01 16	Odpady zawierające siarkę z odsiarczania ropy naftowej
117	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych
118	05 06 99	Inne niewymienione odpady
119	05 07 02	Odpady zawierające siarkę
120	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02
121	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02
122	06 09 04	Poreakcyjne odpady związków wapnia inne niż wymienione w 06 09 03 i 06 09 80
123	06 09 81	Fosfogipsy wymieszane z żużłami, popiołami paleniskowymi i pyłami z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
124	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11
125	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11
126	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
127	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14
128	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16

129	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
130	07 02 99	Inne niewymienione odpady
131	07 03 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 03 11
132	07 04 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 04 11
133	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11
134	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13
135	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11
136	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju
137	07 07 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 07 11
138	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11
139	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13
140	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15
141	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17
142	08 02 01	Odpady proszków powlekających
143	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne
144	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne
145	08 02 99	Inne niewymienione odpady
146	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie
147	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie
148	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
149	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09
150	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
151	10 01 02	Popioły lotne z węgla
152	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej
153	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych
154	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14
155	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18
156	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20
157	10 01 23	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22
158	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)
159	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni
160	10 01 26	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej
161	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych
162	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych
163	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)
164	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów
165	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07
166	10 02 10	Zgorzelina walcownicza
167	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11
168	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza
169	10 05 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z wyłączeniem 10 05 80)
170	10 09 03	Żużle odlewnicze
171	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05
172	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07
173	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09
174	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11
175	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13
176	10 09 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 09 15
177	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze
178	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05
179	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07
180	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09
181	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
182	10 10 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 10 13
183	10 10 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 10 15
184	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego
185	10 11 05	Cząstki i pyły
186	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09
187	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11
188	10 11 14	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13
189	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15

A. K.

190	10 11 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17
191	10 11 20	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 11 19
192	10 11 80	Szlamy fluorokrzemianowe
193	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej
194	10 12 03	Cząstki i pyły
195	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych
196	10 12 06	Zużyte formy
197	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)
198	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09
199	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11
200	10 12 99	Inne niewymienione odpady
201	10 13 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej
202	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego
203	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)
204	10 13 10	Odpady z produkcji elementów cementowo-azbestowych inne niż wymienione w 10 13 09
205	10 13 11	Odpady z cementowych materiałów kompozytowych inne niż wymienione w 10 13 09 i 10 13 10
206	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12
207	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy
208	10 13 80	Odpady z produkcji cementu
209	10 13 81	Odpady z produkcji gipsu
210	10 13 82	Wybrakowane wyroby
211	10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu
212	10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu
213	10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu
214	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu
215	10 80 05	Żużle z produkcji żelazomanganu
216	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu
217	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
218	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów
219	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych
220	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych
221	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
222	12 01 13	Odpady spawalnicze
223	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16
224	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20
225	12 01 99	Inne niewymienione odpady
226	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
227	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
228	15 01 03	Opakowania z drewna
229	15 01 04	Opakowania z metali
230	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
231	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
232	15 01 07	Opakowania ze szkła
233	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
234	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
235	16 01 03	Zużyte opony
236	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11
237	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14
238	16 01 17	Metale żelazne
239	16 01 18	Metale nieżelazne
240	16 01 19	Tworzywa sztuczne
241	16 01 20	Szkło
242	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
243	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
244	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
245	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
246	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia
247	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
248	16 11 02	Węglowodny pochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01

249	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03
250	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05
251	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
252	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01
253	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01
254	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
255	17 01 02	Gruz ceglany
256	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
257	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanoego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
258	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
259	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
260	17 01 82	Inne niewymienione odpady
261	17 02 01	Drewno
262	17 02 02	Szkło
263	17 02 03	Tworzywa sztuczne
264	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01
265	17 03 80	Odpadowa papa
266	17 04 02	Aluminium
267	17 04 05	Żelazo i stal
268	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03
269	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05
270	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07
271	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
272	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01
273	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
274	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
275	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego
276	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)
277	19 05 99	Inne niewymienione odpady
278	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych
279	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych
280	19 08 01	Skratki
281	19 08 02	Zawartość piaskowników
282	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe
283	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11
284	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13
285	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki
286	19 09 02	Osady z klarowania wody
287	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody
288	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny
289	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
290	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych
291	19 09 99	Inne niewymienione odpady
292	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03
293	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05
294	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05
295	19 12 01	Papier i tektura
296	19 12 02	Metale żelazne
297	19 12 03	Metale nieżelazne
298	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
299	19 12 05	Szkło
300	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
301	19 12 08	Tekstylia
302	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)
303	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)
304	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
305	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01

306	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03
307	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05
308	20 01 01	Papier i tektura
309	20 01 02	Szkoło
310	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
311	20 01 10	Odzież
312	20 01 11	Tekstyliia
313	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
314	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
315	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
316	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
317	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
318	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
319	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
320	20 01 39	Tworzywa sztuczne
321	20 01 40	Metale
322	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
323	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
324	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie
325	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
326	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne
327	20 03 02	Odpady z targowisk
328	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów
329	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości
330	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych
331	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
332	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach

III.3. 2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów.

Zbieranie odpadów prowadzone będzie przy ul. Lokalnej w Tychach, na terenie należącym do Międzygminnego Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej MASTER Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Grota Roweckiego 44 w Tychach.

III.3.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Ze względu na znaczną ilość odpadów przewidzianych do zbierania wymienionych w pkt III.3.1. nie zostają wyznaczone konkretne miejsca magazynowania dla każdego z rodzajów odpadów. Miejsca takie będą wyznaczone na bieżąco, w razie potrzeby.

Określone poniżej warunki magazynowania odpadów, dotyczą również odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji oraz utrzymania jej w odpowiednim stanie technicznym.

III.3.3.1. Ogólne warunki magazynowania.

Określa się ogólne warunki magazynowania odpadów:

- każdy rodzaj odpadów będzie zbierany i magazynowany oddzielnie, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- odpady będą magazynowane selektywnie w zamykanych pojemnikach, kontenerach KP, beczkach, paletopojemnikach typu mauser lub luzem (w zależności od charakteru odpadu),
- odpady niebezpieczne będą gromadzone w specjalistycznych zamykanych pojemnikach /beczkach odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów,
- pojemniki na odpady (kontenery, beczki, worki, itd.) ustawione będą na utwardzonym podłożu,
- miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą zadaszone i wyposażone w sorbent do usuwania ewentualnych wycieków,
- odpady będą zabezpieczone przed rozwiewaniem,
- miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone przed dostępem osób postronnych lub zwierząt,
- magazynowanie odpadów będzie prowadzone w sposób zapewniający ochronę środowiska przed negatywnym oddziaływaniem magazynowanych odpadów oraz zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej i bezpieczeństwa i higieny pracy.

III.3.3.2. Magazynowanie odpadów niebezpiecznych.

Odpady niebezpieczne dopuszczone do zbierania będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska:

- a) odpadowe oleje (odpady z podgrupy 13 01 oraz 13 02) będą magazynowane selektywnie, głównie w szczelnych beczkach wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia i zabezpieczonych przed stłuczeniem. Beczki będą opisane, jako „oleje odpadowe” oraz oznakowane kodem odpadu,
- b) zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne bądź ich części (odpady z podgrupy 16 02) będą magazynowane we wiacie przeznaczonej specjalnie na ten cel. Wiata będzie zadaszona oraz posiadała utwardzone podłoże,
- c) odpady zawierające azbest (17 06 01*) będą zabezpieczone przed pyleniem oraz magazynowane w odpowiednio oznakowanych, zamykanych kontenerach KP, ulokowanych na placu magazynowym w obszarze „B” lub we wiacie na odpady niebezpieczne w obszarze „A”,
- d) pozostałe odpady niebezpieczne będą magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach, kontenerach KP, beczkach lub w paletopojemnikach typu mauser (w zależności od charakteru odpadu) ustawionych we wiacie na odpady niebezpieczne w obszarze „A”. Wiata będzie zadaszona, posiadała utwardzone podłoże oraz zamykana w celu zabezpieczenia przed dostępem osób postronnych.

III.3.3.3. Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne.

Odpady inne niż niebezpieczne dopuszczone do zbierania będą magazynowane z uwzględnieniem poniższych warunków:

- a) odpady z podgrupy 15 01 oraz 20 01 będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów z selektywnej zbiórki, na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów,
- b) stłuczka szklana zebrana selektywnie magazynowana będzie pod wiatą w wydzielonych boksach dla stłuczki szklanej zlokalizowanych w obszarze "B",
- c) odpady z grupy 17 01 oraz o kodzie 17 09 04 będą umieszczane w kontenerach lub luzem na placu tymczasowego magazynowania wchodzącym w skład węzła przetwarzania odpadów budowlanych w obszarze "B",
- d) odpady o kodzie 20 02 01 i 20 03 02 będą magazynowane w boksie dla odpadów zielonych w bezpośrednim sąsiedztwie hali biologicznego przetwarzania odpadów,
- e) odpady o kodzie 20 03 01 będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów zmieszanych, na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów,
- f) odpady o kodzie 20 03 07 będą magazynowane w stacji przyjęcia odpadów wielkogabarytowych, na terenie hali mechanicznego przetwarzania odpadów,
- g) odpady wielkogabarytowe (zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego) będą magazynowane w wiacie magazynowej zlokalizowanej w sąsiedztwie hali biologicznego przetwarzania odpadów, tzw. wiata AGD.

III.3.4. Opis metody lub metod zbierania odpadów.

Działalność w zakresie zbierania odpadów posiada charakter gromadzenia odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania - w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów. W ramach zbierania odpady będą tymczasowo magazynowane w miejscu zbierania, według wymagań wynikających ze sposobu ich dalszego przetwarzania przez prowadzącego instalację objętą niniejszym pozwoleniem i przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania lub przetwarzane w instalacji eksploatowanej przez spółkę MPMGOiEO MASTER Sp. z o.o.

III.3.5. Wymagania wynikające z innych przepisów.

Zobowiązuje się spółkę MPMGOiEO MASTER Sp. z o.o., do:

- a) zapewnienia pracownikom zatrudnionym przy zbieraniu odpadów warunków bezpieczeństwa i higieny pracy zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. z 2003r., Nr 169, poz. 1650 z późn. zm.),

- b) przestrzegania przepisów rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 04 sierpnia 2004r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2004r., Nr 192, poz. 1968),
- c) przestrzegania przepisów ustawy z dnia 29 lipca 2005r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2013r., poz. 1155),
- d) przestrzegania przepisów ustawy z dnia 13 czerwca 2013r. o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi (Dz. U. z 2013r., poz. 888),
- e) przestrzegania zasad zbierania, magazynowania i postępowania ze zużytymi bateriami i akumulatorami, określonych w ustawie z dnia 24 kwietnia 2009r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. 2009r., Nr 79, poz. 666 z późn. zm.),
- f) przestrzeganie zasad zabezpieczania wyrobów zawierających azbest określonych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 2 kwietnia 2004r. w sprawie sposobów i warunków bezpiecznego użytkowania i usuwania wyrobów zawierających azbest (Dz. U. z 2004r., Nr 71, poz. 649 z późn. zm.).

IV. Opis czynności, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia działalności zakładu i związanej z tym ochrony terenu, na którym działalność była prowadzona.

Na obecnym etapie nie przewiduje się terminu zakończenia działalności prowadzonej przez zakład. Wobec powyższego w niniejszym punkcie podano jedynie ogólne wytyczne, jakimi należy kierować się przy likwidacji zakładu.

Bezpieczne dla środowiska zakończenie eksploatacji powinno być przeprowadzone zgodnie z zasadami określonymi w stosownych przepisach prawnych oraz na podstawie przemyślanych działań polegających na ograniczeniu do minimum oddziaływania na środowisko. W celu minimalizacji oddziaływania na stan środowiska naturalnego w fazie likwidacji należy:

- a) zaplanować termin zaprzestania eksploatacji użytkowanych urządzeń i obiektów z odpowiednim wyprzedzeniem,
- b) demontaż wykorzystywanych maszyn i urządzeń wykorzystywanych do przetwarzania odpadów rozpocząć od uzyskania informacji na temat możliwości odsprzedaży sprawnych urządzeń innym podmiotom,
- c) odpady z demontażu maszyn, urządzeń i obiektów zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawnymi obowiązującymi w dniu likwidacji,
- d) po likwidacji teren powinien zostać przywrócony do stanu pierwotnego lub innego, jeżeli wynikać to będzie z odpowiednich uzgodnień.

Roboty związane z likwidacją zakładu, należy prowadzić w oparciu o projekt likwidacji, zatwierdzony przez właściwy organ nadzoru budowlanego, zaopiniowany przez organ ochrony środowiska. Oprócz elementów typowych dla rozbiórki obiektów budowlanych, projekt powinien określać:

- sposób bezpiecznego dla środowiska usunięcia substancji pozostałych w urządzeniach,
- sposób bezpiecznego dla środowiska zagospodarowania lub unieszkodliwienia odpadów wytworzonych podczas prac rozbiórkowych,
- sposób zagospodarowania terenu po likwidacji zakładu.

Oddziaływania w fazie likwidacji będą głównie polegać na wytworzeniu lokalnych uciążliwości związanych z procesem rozbiórkowym. W trakcie rozbiórki powstaną odpady:

- gruzu betonowego, który można ponownie wykorzystać w procesie budowlanym jako kruszywo do podbudowy chodników, dróg lub parkingów, albo do utwardzenia powierzchni,
- złomu stalowego, który w całości można wykorzystać do odzysku i recyklingu,
- innych odpadów ogólno-budowlanych zawierających szkło, tworzywa sztuczne, materiały izolacyjne, niejednokrotnie połączone z elementami metalowymi.

W zależności od ilości oraz rodzajów tego typu odpadów a także aktualnych możliwości w zakresie ich odzysku lub recyklingu będą one gromadzone łącznie lub selektywne i kierowane do odzysku lub unieszkodliwienia.

Wszystkie odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne powstające w trakcie likwidacji należy na bieżąco usuwać z miejsc prowadzenia prac rozbiórkowych, z przeznaczeniem do odzysku lub unieszkodliwienia, w zależności od ich charakteru oraz dostępnego poziomu technik odzysku odpadów. Na terenie zakładu nie jest i nie będzie prowadzone składowanie odpadów, lub magazynowanie substancji, których obecność po zakończeniu eksploatacji instalacji wymagałaby przeprowadzenia rekultywacji terenu lub szczególnych działań związanych z ich usunięciem i zagospodarowaniem.

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

V.1. Gospodarka wodno-ściekowa.

V.1.1. Ilość wykorzystywanej wody.

Wielkość zużycia wody na potrzeby technologiczne instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi 12 500 m³/rok. W pierwszej kolejności będzie wykorzystywana woda opadowa zgromadzona w zbiorniku wody technologicznej, w drugiej kolejności woda wodociągowa.

V.1.2. Wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi.

Ścieki z instalacji przetwarzania odpadów będą powstawały okresowo, wyłącznie w okresach znacznego zawadnienia dowożonych odpadów komunalnych. Przy przeciętnej wilgotności odpadów przetwarzanych wszystkie odcieki powstające w instalacji będą zwracane do procesu technologicznego. W bilansie wodnym zakładu dla warunków przeciętnej wilgotności odpadów występuje niedobór wody w stosunku do ilości powstających odcieków. Niedobór ten będzie uzupełniany w pierwszej kolejności wodą opadową czystą, zgromadzoną w zbiorniku zapasu wody. W drugiej kolejności niedobór ten będzie uzupełniany wodą wodociągową.

W okresach znacznie podwyższonej wilgotności dowożonych odpadów może występować okresowy nadmiar odcieków, w stosunku do zapotrzebowania wody technologicznej. W takim przypadku nadmiar odcieków będzie odprowadzany na podczyszczalnię ścieków i po podczyszczeniu odprowadzany do kanalizacji zewnętrznej.

Maksymalne ilości ścieków odprowadzanych z instalacji będą wynosić:

- średnia dobowo: 12 m³/dobę,
- maksymalna roczna: 4 380 m³/rok.

Jako ścieki z instalacji odprowadzany będzie wyłącznie nadmiar odcieków w stosunku do ilości możliwej do ponownego zagospodarowania w instalacji.

Szczegółowe parametry ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej określone zostaną przez administratora sieci i zawarte w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym na odprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do kanalizacji.

V.2. Emisja hałasu.

Eksploatacja instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC) związana jest z emisją hałasu powodowaną pracą urządzeń wykorzystywanych bezpośrednio w procesie przetwarzania oraz urządzeń wykorzystywanych na potrzeby właściwego funkcjonowania instalacji (wentylacja, obiekty pomocnicze, itp.). Ponadto na terenie zakładu hałas generowany jest przez instalacje nie stanowiące instalacji IPPC oraz przez ruch pojazdów obsługujących zakład.

V.2.1. Rodzaje źródeł hałasu:

- 1) kubaturowe – występujące jak budynki (hale i budynki technologiczne),
- 2) liniowe i powierzchniowe – drogi transportu (ruch pojazdów kołowych, przenośniki taśmowe),
- 3) punktowe – elementy instalacji wentylacyjnych i urządzenia funkcjonujące poza obiektami kubaturowymi (wentylatory, czepnie, silniki, transformatory).

V.2.2. Źródła hałasu.

V.2.2.1. Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC).

1). Źródła kubaturowe:

- a) hale sortowni wstępnej oraz głównej,
- b) hala przeróbki pofermentatu,
- c) hala przygotowania wsadu,
- d) komory intensywnej stabilizacji,
- e) boksy dojrzewania,

- f) biofiltr,
- g) stacja transformatorowa,
- h) transformatory,
- i) kompresory,
- j) centrale klimatyzacyjne,
- k) dmuchawy.

Parametry kubaturowych źródeł emisji hałasu do środowiska z instalacji IPPC – hale.

Nazwa ściany	Średni poziom dźwięku wewnątrz hali (1m od ściany) [dBA]	Średnia izolacyjność akustyczna przegrody Rw [dB]	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz hali (1m od ściany) [dBA]		Czas pracy		Uwagi
			Dzień	Noc	Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]	
SORTOWNIA WSTĘPNA							
Północna	90,0	24,0	90,0	0,0	480	0	Wyznaczono na podstawie danych producenta
Północna przeszklenie 1	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Północna przeszklenie 2	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Północna przeszklenie 3	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Północna brama 8	92,5*	0,0**	92,5*	0,0	480	0	
Północna brama 9	92,5*	0,0**	92,5*	0,0	480	0	
Północna czerpnia 1	90,0	0,0	90,0	0,0	480	0	
Północna czerpnia 2	90,0	0,0	90,0	0,0	480	0	
Dach	90,0	24,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa	90,0	24,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa przeszklenie 1	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa przeszklenie 2	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa przeszklenie 3	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa przeszklenie 4	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa drzwi	90,0	21,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa brama 6	92,5	0,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa brama 7	92,5	0,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia	90,0	24,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia czerpnia	90,0	0,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia czerpnia	90,0	0,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia czerpnia	90,0	0,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia drzwi	90,0	21,0	90,0	0,0	480	0	
SORTOWNIA GŁÓWNA							
Dach	90,0	24,0	90,0	0,0	480	0	Wyznaczono na podstawie danych producenta
Zachodnia	90,0	24,0	90,0	0,0	480	0	
Zachodnia brama 13	92,5*	3,0**	92,5*	0,0	480	0	
Zachodnia brama 12	92,5*	3,0**	92,5*	0,0	480	0	
Zachodnia brama 11	92,5*	3,0**	92,5*	0,0	480	0	
Zachodnia przeszklenie 1	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Zachodnia przeszklenie 2	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Zachodnia przeszklenie 3	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Zachodnia przeszklenie 4	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Zachodnia przeszklenie 5	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Zachodnia drzwi	90,0	21,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa	90,0	24,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa czerpnia	90,0	0,0	90,0	0,0	480	0	

Południowa czerpnia	90,0	0,0	90,0	0,0	480	0	
Południowa drzwi	90,0	21,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia	90,0	24,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia brama 1	92,5*	3,0**	92,5*	0,0	480	0	
Wschodnia brama 2	92,5*	3,0**	92,5*	0,0	480	0	
Wschodnia brama 3	92,5*	0,0**	92,5*	0,0	480	0	
Wschodnia brama 4	92,5*	0,0**	92,5*	0,0	480	0	
Wschodnia brama 5	92,5*	0,0**	92,5*	0,0	480	0	
Wschodnia drzwi 1	90,0	21,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia drzwi 2	90,0	21,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia drzwi 3	90,0	21,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia przeszklenie 1	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia przeszklenie 2	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia przeszklenie 3	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Wschodnia przeszklenie 4	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Północna	90,0	24,0	90,0	0,0	480	0	
Północna drzwi	90,0	21,0	90,0	0,0	480	0	
Północna brama 10	92,5*	3,0**	92,5*	0,0	480	0	
Północna przeszklenie 1	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Północna przeszklenie 2	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
Północna przeszklenie 3	90,0	29,0	90,0	0,0	480	0	
KOMORY INTENSYWNEJ STABILIZACJI							
Dach	82,2	29,0	82,2	82,2	480	60	Wyznaczono na podstawie danych producenta
Północna	82,4	30,0	82,4	82,4	480	60	
Północna drzwi	83,0	21,0	83,0	83,0	480	60	
Północna przeszklenie 1	82,6	29,0	82,6	82,6	480	60	
Północna przeszklenie 2	82,5	29,0	82,5	82,5	480	60	
Północna czerpnia	82,5	0,0	82,5	82,5	480	60	
Zachodnia	78,0	30,0	78,0	78,0	480	60	
Zachodnia brama 17	84,2*	4,9**	84,2*	0,0	480	0	
Zachodnia przeszklenie 1	85,0	36,0	85,0	85,0	480	60	
Południowa	82,7	30,0	82,7	82,7	480	60	
Południowa brama 18	84,8*	4,9**	84,8*	0,0	480	0	
Południowa czerpnia	83,5	0,0	83,5	83,5	480	60	
Południowa drzwi	83,6	21,0	83,6	83,6	480	60	
Południowa przeszklenie 1	85,8	29,0	85,8	85,8	480	0	
BOKSY DOJRZEWANIA							
Dach	82,1	29,0	81,5	0,0	420	0	Wyznaczono na podstawie danych producenta
Południowa	83,1	30,0	82,5	0,0	420	0	
Południowa drzwi	83,2	21,0	82,6	0,0	420	0	
Południowa drzwi	83,1	21,0	82,5	0,0	420	0	
Południowa czerpnia	82,9	0,0	82,3	0,0	420	0	
Południowa czerpnia	82,9	0,0	82,3	0,0	420	0	
Wschodnia	83,1	30,0	82,5	0,0	420	0	
Północna	80,5	30,0	79,9	0,0	420	0	
HALA PRZERÓBKI POFERMENTU							
Dach	88,4	23,0	88,4	88,4	480	60	Wyznaczono na podstawie danych producenta
Wschodnia 1	65,3	24,0	65,3	65,3	480	60	
Wschodnia drzwi	70,1	21,0	70,1	70,1	480	60	

Wschodnia 2	89,6	24,0	89,6	89,6	480	60	
Wschodnia drzwi	89,7	21,0	89,7	89,7	480	60	
Wschodnia 3	90,8	24,0	90,8	90,8	480	60	
Północna	88,8	24,0	88,8	88,8	480	60	
Północna drzwi	89,6	21,0	89,6	89,6	480	60	
Północna przeszklenie 1	89,6	29,0	89,6	89,6	480	60	
Północna przeszklenie 2	89,3	29,0	89,3	89,3	480	60	
Północna czerpnia	89,2	0,0	89,2	89,2	480	60	
HALA PRZYGOTOWANIA WSADU							
Zachodnia	80,6	24,0	80,0	80,6	420	60*	Wyznaczono na podstawie danych producenta
Zachodnia drzwi	82,2	21,0	81,6	82,2	420	60*	
Zachodnia brama 16	85,9**	3,0**	85,3	0,0	420	0***	
Zachodnia przeszklenie 1	84,4	29,0	83,8	84,4	420	60*	
Dach	79,6	23,0	79,0	79,6	420	60*	
Południowa	77,4	24,0	76,8	77,4	420	60*	
Południowa drzwi	74,6	21,0	74,0	74,6	420	60*	
Południowa drzwi	77,6	21,0	77,0	77,6	420	60*	
Południowa czerpnia	74,3	0,0	73,7	74,3	420	60*	
Wschodnia	82,7	24,0	82,1	82,7	420	60*	
Wschodnia drzwi	79,1	21,0	78,5	79,1	420	60*	
Wschodnia brama 14	86,6*	3,0**	86,0	86,6	420	60*	
Wschodnia przeszklenie 1	85,6	29,0	85,0	85,6	420	60***	
Północna	82,4	24,0	81,8	82,4	420	60***	
Północna brama 15	86,8*	3,0**	86,2	0,0	420	0*	
Północna czerpnia	84,2	0,0	83,6	84,2	420	60*	
Północna przeszklenie 1	85,5	29,0	84,9	85,5	420	60*	
BIOFILTR							
Południowa	76,4	24,0	76,4	76,4	480	60	Wyznaczono na podstawie danych producenta
Dach	76,1	23,0	76,1	76,1	480	60	
Wschodnia	76,6	24,0	76,6	76,6	480	60	
Wschodnia drzwi	76,9	21,0	76,9	76,9	480	60	
Północna	76,5	24,0	76,5	76,5	480	60	
Zachodnia	76,2	24,0	76,2	76,2	480	60	
* - uwzględniono pracę kurtyny powietrznej ** - uwzględniono czas otwarcia bramy *** - hala przygotowania wsadu pracuje 14h w porze dziennej oraz 0 h w porze nocnej jednak w pomieszczeniach tego obiektu znajduje się wentylatorownia oraz pompa oleju pracujące 16 h w porze dziennej oraz 8 h w porze nocnej (zostało to ujęte w modelu oraz w powyższej tabeli w kolumnie równoważny poziom dźwięku.							

Parametry kubaturowych źródeł emisji hałasu do środowiska z instalacji IPPC – inne.

Nazwa ściany	Równoważny poziom dźwięku 1 m od zewnętrznej ściany obiektu [dBA]		Czas pracy		Uwagi
	Dzień	Noc	Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]	
STACJA TRANSFORMATOROWA					
Północna	62,1	62,1	480	60	Dane jak dla analogicznej stacji
Wschodnia	62,1	62,1	480	60	
Południowa	62,1	62,1	480	60	
Zachodnia	62,1	62,1	480	60	
Dach	62,1	62,1	480	60	

CENTRALA KLIMATYZACYJNO-WENTYLACYJNA CNWK-T					
Północna	58,3	58,3	480	60	Dane producenta
Wschodnia - nawiew	90,7	90,7	480	60	
Południowa	58,3	58,3	480	60	
Zachodnia - wyciąg	91,2	91,2	480	60	
Dach	58,3	58,3	480	60	
KOMPRESOR 90					
Północna	82,0	82,0	480	60	Dane producenta
Wschodnia	82,0	82,0	480	60	
Południowa	82,0	82,0	480	60	
Zachodnia	82,0	82,0	480	60	
Dach	82,0	82,0	480	60	
KOMPRESOR 110					
Północna	86,0	86,0	480	60	Dane producenta
Wschodnia	86,0	86,0	480	60	
Południowa	86,0	86,0	480	60	
Zachodnia	86,0	86,0	480	60	
Dach	86,0	86,0	480	60	
KOMPRESOR 110					
Północna	86,0	86,0	480	60	Dane producenta
Wschodnia	86,0	86,0	480	60	
Południowa	86,0	86,0	480	60	
Zachodnia	86,0	86,0	480	60	
Dach	86,0	86,0	480	60	
DMUCHAWY PODCZYSZCZALNIA					
Północna	31,7	31,7	480	60	Dane producenta
Wschodnia	40,4	40,4	480	60	
Południowa	44,9	44,9	480	60	
Zachodnia	38,4	38,4	480	60	
Dach	34,8	34,8	480	60	

2). Źródła punktowe:

- a) agregaty prądowórcze,
- b) silniki,
- c) przenośnik ładujący fermenter,
- d) czerpnie wentylatorów,
- e) czerpnie aparatu grzewczego,
- f) czerpnia kompresora,
- g) przesiewacz,
- h) pompownia wody deszczowej.

3). Źródła liniowe:

- a) przenośnik rozładunkowy,
- b) przenośnik dystrybuujący między fermentami.

Charakterystyka pozostałych źródeł emisji hałasu do środowiska.

Nazwa źródła	Typ źródła	Poziom mocy akustycznej Lw [dBA]	Czas pracy dzień/noc [min/8h]/[min/1h]	Równoważny poziom mocy akustycznej Lw [dBA]		Uwagi
				Dzień	Noc	
Przełożnik rozładunkowy	Liniowe	86,0	360/0	84,8	0,0	Dane producenta
Przełożnik dystrybuujący między fermenterami	Liniowe	86,0	360/0	84,8	0,0	
Przełożnik ładujący fermenter	Punktowe	86,0	180/0	81,7	0,0	
Silnik fermentera	Punktowe	86,0	360/0	84,8	0,0	
Przesiewacz	Punktowe	113,0	240/0	110,0	0,0	
Pompownia wody deszczowej	Punktowe	88,0	60/0	79,0	0,0	
Agregat prądowoczący technologia	Punktowe	88,0	60/0	79,0	0,0	
Czerpnia kompresora na zachodniej ścianie sortowni głównej	Punktowe	90,0	480/0	90,0	0,0	
Czerpnia aparatu grzewczego na ścianie budynku 6d	Punktowe	76,6	480/60	76,6	76,6	
Czerpnia aparatu grzewczego na ścianie budynku 7	Punktowe	76,6	480/60	76,6	76,6	
Czerpnia wentylatora WE7a.1 na ścianie budynku 7	Punktowe	76,6	480/60	76,6	76,6	
Czerpnia wentylatora WE7a.2 na ścianie budynku 7	Punktowe	76,6	480/60	76,6	76,6	
Czerpnia wentylatora WE16.1 na ścianie budynku 16	Punktowe	60,5	480/60	60,5	60,5	
Czerpnia wentylatora WE16.2 na ścianie budynku 16	Punktowe	60,5	480/60	60,5	60,5	
Czerpnia wentylatora WE16.3 na ścianie budynku 16	Punktowe	60,5	480/60	60,5	60,5	

V.2.2.2. Źródła hałasu niestanowiące instalacji IPPC.

1). Źródła kubaturowe:

- a) kogeneratory,
- b) centrala klimatyzacyjno – wentylacyjna CNWK-5.

Parametry akustyczne – kogenerator istniejący.

Nazwa ściany	Równoważny poziom dźwięku 1 m od zewnętrznej ściany obiektu [dBA]		Czas pracy		Uwagi
	Dzień	Noc	Dzień [min/8h]	Noc [min/1h]	
KOGENERATOR 1 ISTNIEJĄCY					
Północna	81,5	81,5	480	60	Pomiar własny
Wschodnia	81,5	81,5	480	60	
Południowa	81,5	81,5	480	60	

Zachodnia	81,5	81,5	480	60	
Dach	81,5	81,5	480	60	
KOGENERATOR 2					
Północna	80,0	80,0	480	60	Dane producenta
Wschodnia	80,0	80,0	480	60	
Południowa	80,0	80,0	480	60	
Zachodnia	80,0	80,0	480	60	
Dach	80,0	80,0	480	60	
KOGENERATOR 3					
Północna	80,0	80,0	480	60	Dane producenta
Wschodnia	80,0	80,0	480	60	
Południowa	80,0	80,0	480	60	
Zachodnia	80,0	80,0	480	60	
Dach	80,0	80,0	480	60	
CENTRALA KLIMATYZACYJNO-WENTYLACYJNA CNWK-5					
Północna	41,0	41,0	480	60	Dane producenta
Wschodnia	41,0	41,0	480	60	
Południowa	41,0	41,0	480	60	
Zachodnia	41,0	41,0	480	60	
Dach	41,0	41,0	480	60	

2). Źródła punktowe:

- a) kruszarka,
- b) przesiewacz,
- c) czerpnie i wyrzutnie centrali wentylacyjnych.

3). Źródła liniowe:

- a) samochody,
- b) maszyny samojezdne.

Charakterystyka pozostałych źródeł hałasu.

Nazwa źródła	Typ źródła	Poziom mocy akustycznej Lw [dBA]	Czas pracy Dzień/noc [min/8h]/[min/1h]	Równoważny poziom mocy akustycznej Lw [dBA]		Uwagi
				Dzień	Noc	
Kruszarka	Punktowe	112,4	240/0	109,4	0,0	Dane producenta
Przesiewacz	Punktowe	113,0	240/0	110,0	0,0	
Czerpnia/ wyrzutnia centrali wentylacyjnej CNW1 oraz CNW4 na dachu budynku 12	Punktowe	84,5	480/60	84,5	84,5	
Czerpnia/ wyrzutnia centrali wentylacyjnej CNW2 na dachu budynku 12	Punktowe	60,0	480/60	60,0	60,0	
Czerpnia/ wyrzutnia centrali wentylacyjnej CNW5 oraz CNW6 na dachu budynku 12	Punktowe	59,6	480/60	59,6	59,6	
Czerpnia/ wyrzutnia centrali wentylacyjnej CNW3 na dachu budynku 12	Punktowe	51,0	480/60	51,0	51,0	

Poziomy mocy akustycznej pojazdów samochodowych klasy lekkiej oraz ciężkiej.

Operacja	Poziom mocy akustycznej [dBA]	Czas operacji [s]
Samochody klasy lekkiej		
Start	85,8	5
Hamowanie	79,4	3
Jazda po terenie, manewrowanie	82,0	Zależny od długości drogi
Samochody klasy ciężkiej		
Start	100,8	5
Hamowanie	94,0	3
Jazda po terenie, manewrowanie	96,5	Zależny od długości drogi

Parametry akustyczne liniowych źródeł hałasu – samochody ciężarowe.

Nazwa trasy	Ilość przejazdów [szt.]	Równoważny poziom mocy akustycznej dla źródła zastępczego $L_{AW_{eq}}$ [dBA]
TS1	504	80,5
TS2	76	72,3
TS3	92	73,1
TS4	94	73,2
TS5	94	73,2
TS6	72	72,1
TS7	11	63,9
TS8	74	72,2
TS9	68	71,8
TS10	22	66,9
TS11	376	79,3
TS12	444	80,0

Parametry akustyczne powierzchniowych źródeł hałasu – ładowarki, wózki widłowe.

Nazwa trasy	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej dla źródła zastępczego $L_{AW_{eq}}$ [dBA]	Uwagi
	Dzień [min/8h]	Noc [h/d]		
PL1	480	-	110,6	Dane producenta. Dwie ładowarki (3,5 h/d oraz 8,5 h/d) oraz wózek widłowy (6,5 h/d)
PL2	45	-	99,7	Dane producenta
PL3	420	-	114,0	Dane producenta. Spychacz i dwie ładowarki
PL4	240	-	107,0	Dane producenta

V.2.3. Dopuszczalny poziom hałasu.

Ustala się dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska:

- 1) dla terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:
 - w porze dnia tj. od godziny 6⁰⁰ do 22⁰⁰ $L_{AeqD} = 50$ dB,
 - w porze nocy tj. od godziny 22⁰⁰ do 6⁰⁰ $L_{AeqN} = 40$ dB,

- 2) dla terenu zabudowy mieszkaniowo – usługowej:
- w porze dnia tj. od godziny 6⁰⁰ do 22⁰⁰ $L_{AeqD} = 55$ dB,
 - w porze nocy tj. od godziny 22⁰⁰ do 6⁰⁰ $L_{AeqN} = 45$ dB.

Przy założonych parametrach określających poziom dźwięku urządzeń emitujących hałas oraz ich lokalizacji, działalność zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach chronionych akustycznie, w porze dnia i nocy.

V.3. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

V.3.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

V.3.1.1. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC.

Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC objętej pozwoleniem stanowią:

- a) biofiltr, w którym następować będzie oczyszczanie gazów procesowych – emitor powierzchniowy (Ez1 – Ez4),
- b) zbiornik magazynowy kwasu siarkowego w budynku biofiltra – emisja poprzez wentylację ogólną budynku - emitor punktowy (E11).

V.3.1.2. Źródła emisji substancji do powietrza z pozostałych instalacji.

Źródła emisji substancji do powietrza stanowiące instalację energetycznego spalania paliw niewymagające pozwolenia:

- a) kogenerator CHP nr 1 – emitor punktowy (E5),
- b) kogenerator CHP nr 2 – emitor punktowy (E6),
- c) kogenerator PETRA 460 (E7),
- d) silnik spalinowy kruszarki odpadów budowlanych – emitor punktowy (E8),
- e) silnik generatora prądu dla podtrzymania procesów technologicznych oraz zasilania pompowni przeciwpożarowej (E9).

V.3.1.3. Charakterystyka techniczna emitorów z instalacji IPPC.

Numer emitora	Nazwa źródła	Wysokość [m]	Średnica wylotu/ wymiary [m]	Strumień gazów [m ³ /h]	Prędkość wylotowa [m/s]	Rodzaj emitora	Czas emisji [godz./rok]
Ez1- Ez4	Biofiltr	3	4x16x16	70 000	-----	powierzchniowy	4 160
				120 000			4 600
E11	Wentylacja budynku biofiltra ze zbiornikiem magazynowym kwasu siarkowego	6,8	0,31	1 650	5,9	poziomy	42

V.3.2. Dopuszczalna emisja z instalacji IPPC.

V.3.2.1. Emisja w warunkach normalnych.

Emisja z pojedynczych emitorów powierzchniowych biofiltra Ez1-Ez4.

Numer emitora	Nazwa źródła	Substancja	Wariant	Emisja	
				[kg/h]	[Mg/rok]
Ez1	Emitor zastępczy powierzchniowy 1 biofiltra	Amoniak	Wariant 1 – wydajność wentylacji 120 000 Nm ³ /h	0,105	0,4368
		Siarkowodór		0,00084	0,003494
		Amoniak	Wariant 2 – wydajność wentylacji 70 000 Nm ³ /h	0,06125	0,28175
		Siarkowodór		0,00049	0,002254
Ez2	Emitor zastępczy	Amoniak	Wariant 1 – wydajność	0,105	0,4368

	powierzchniowy 2 biofiltra	Siarkowodór	wentylacji 120 000 Nm ³ /h	0,00084	0,003494
		Amoniak	Wariant 2 – wydajność	0,06125	0,28175
		Siarkowodór	wentylacji 70 000 Nm ³ /h	0,00049	0,002254
Ez3	Emitor zastępczy powierzchniowy 3 biofiltra	Amoniak	Wariant 1 – wydajność	0,105	0,4368
		Siarkowodór	wentylacji 120 000 Nm ³ /h	0,00084	0,003494
		Amoniak	Wariant 2 – wydajność	0,06125	0,28175
Ez4	Emitor zastępczy powierzchniowy 4 biofiltra	Siarkowodór	wentylacji 70 000 Nm ³ /h	0,00049	0,002254
		Amoniak	Wariant 1 – wydajność	0,105	0,4368
		Siarkowodór	wentylacji 120 000 Nm ³ /h	0,00084	0,003494
		Amoniak	Wariant 2 – wydajność	0,06125	0,28175
		Siarkowodór	wentylacji 70 000 Nm ³ /h	0,00049	0,002254

Łączna wielkość emisji z biofiltra.

Substancja	Emisja	
	[kg/h]	[Mg/rok]
Wariant 1 – wydajność wentylacji 120 000 Nm ³ /h		
Amoniak	0,42	1,7472
Siarkowodór	0,00336	0,0140
Wariant 2 – wydajność wentylacji 70 000 Nm ³ /h		
Amoniak	0,245	1,127
Siarkowodór	0,00196	0,0090

Emisja ze zbiornika magazynowego kwasu siarkowego w budynku biofiltra E11.

Numer emitora	Nazwa źródła	Substancja	Emisja	
			[kg/rok]	[Mg/rok]
E11	Zbiornik magazynowy kwasu siarkowego	Kwas siarkowy	0,5027	0,0211

V.3.2.2. Emisja substancji w warunkach odbiegających od normalnych.

Funkcjonowanie instalacji w warunkach odbiegających od normalnych możliwe jest w następujących warunkach:

- rozruch instalacji,
- spalanie wytworzonego biogazu na pochodni zamiast w koagulantach.

Rozruch instalacji.

Praca instalacji w fazie rozruchu, przy niepełnym obciążeniu instalacji, wiąże się ze zmniejszoną ilością wytwarzanego biogazu. W okresie rozruchu wytwarzany biogaz nie będzie spełniał wymagań jakościowych, np. uwagi na zbyt małą zawartość metanu, w związku z czym, konieczne będzie jego spalanie na pochodni.

Spalanie wytworzonego biogazu na pochodni.

W razie awarii lub konieczności przeprowadzenia naprawy lub bieżącej konserwacji agregatów kogeneracyjnych, biogaz kierowany będzie do pochodni gazowej celem spalania nadmiaru gazu. Pochodnia o wydajności nominalnej 350 m³/h umieszczona jest na dachu fermentera. Pochodnia wyposażona jest w systemy automatycznego sterowania oraz inne systemy zabezpieczające (m.in. wykrywacz płomienia, czujnik temperatury, przerywacz płomienia).

Pochodnia działa w sytuacjach innych niż normalna praca instalacji i stanowi część osprzętu zabezpieczającego dla procesu beztlenowego przetwarzania, zapobiegającego emisji metanu do środowiska.

Dodatkowo biogaz może być kierowany na pochodnię w sytuacji niewłaściwych parametrów biogazu mogących spowodować uszkodzenie kogeneratora, np. zbyt mała zawartość metanu.

V.3.3. Ilość i rodzaje wprowadzanych do powietrza gazów lub pyłów przypadających na jednostkę przetwarzanych odpadów.

Wielkość emisji gazów i pyłów przypadająca na 1 Mg przetwarzanych odpadów określono na podstawie wielkości emisji w czasie normalnego funkcjonowania oraz maksymalnej zdolności przetwarzania odpadów na poziomie 81 500 Mg/rok.

Ilości i rodzaje wprowadzanych do powietrza gazów lub pyłów przypadających na 1 Mg przetwarzanych odpadów.

Lp.	Substancja	Wskaźnik emisji [g/Mg odpadów]
1	Amoniak	35,266
2	Kwas siarkowy	0,259
3	Siarkowodór	0,282

V.3.4. Roczna wielkość emisji.

Lp.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
1	Amoniak	2,8742
2	Kwas siarkowy	0,0211
3	Siarkowodór	0,023

V.4. Emisje promieniowania elektromagnetycznego.

Instalacja nie jest źródłem znaczących emisji promieniowania elektromagnetycznego.

V.5. Substancje niebezpieczne podlegające przepisom w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Na terenie zakładu nie będą występować substancje niebezpieczne w ilościach powodujących zaliczenie zakładu do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

V.6. Przewidywane emisje związane z poważną awarią przemysłową. Stosowane środki techniczne zabezpieczające przed powstaniem i ograniczające skutki awarii przemysłowej.

Zakład na terenie, którego zlokalizowana jest instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym, a tym bardziej dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Substancje brane pod uwagę przy klasyfikacji zakładu w kontekście ryzyka poważnej awarii przemysłowej będą występować w ilościach nieznaczących. Wobec czego nie przewiduje się możliwości wystąpienia awarii, noszącej znamiona poważnej awarii przemysłowej. Niemniej jednak w przypadku wystąpienia awarii, należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

Środki techniczne i organizacyjne zabezpieczające przed powstaniem i ograniczające skutki awarii to:

- 1) stosowanie substancji niebezpiecznych w ilościach niezbędnych, nie kwalifikujących zakładu do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,
- 2) wykonanie instalacji i obiektów zgodnie z wymaganiami przeciwpożarowymi, w szczególności: wydzielenie stref pożarowych, zastosowanie materiałów o wymaganym stopniu odporności ogniowej, wyposażenie w instalację ppoż ze zbiornikiem ppoż, pompownią ppoż i niezależnym źródłem zasilania, zastosowanie czujników pożaru oraz instalacji gaśniczej w hali paliwa alternatywnego,
- 3) zastosowanie czujników metanu w miejscach potencjalnie narażonych na wydostanie się biogazu z instalacji,
- 4) zastosowanie szczelnej wanny pod obiektem płuczki amoniaku oraz pod biofiltrem,

- 5) zastosowanie szczelnych zbiorników odcieków, szczelnych posadzek w obiektach przetwarzania odpadów, szczelnych nawierzchni w miejscach magazynowania odpadów,
- 6) magazynowanie odpadów niebezpiecznych w wydzielonym miejscu, w sposób zabezpieczający przed możliwością przedostania się do środowiska niebezpiecznych składników odpadów,
- 7) przeszkolenie pracowników w zakresie bezpiecznego użytkowania instalacji.

VI. Rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska.

Surowcem dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów będą: zmieszane odpady komunalne, odpady komunalne zebrane selektywnie, odpady wielkogabarytowe oraz zebrane selektywnie odpady zielone.

Surowcem przetwarzanym w instalacji odzysku odpadów budowlanych będą odpady budowlane. Rodzaje odpadów przewidzianych do przetworzenia w instalacjach przedstawiono w pkt III.1.1. W węźle oczyszczania powietrza do usuwania amoniaku będzie wykorzystywany kwas siarkowy. W trakcie remontów i przeglądów instalacji będą wykorzystywane oleje przekładniowe i smary. Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów IPPC nie zużywa paliw. W procesie fermentacji powstaje biogaz, który po oczyszczeniu stanowi paliwo wykorzystywane w instalacji energetycznej.

VI.1. Bilans masowy surowców (odpadów) przetwarzanych w instalacji i powstających produktów.

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wartość
Instalacja mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC)			
1	Odpady komunalne (zmieszane odpady komunalne, odpady selektywnie zebrane, odpady wielkogabarytowe i odpady zielone)	Mg/rok	81 500
Produkty instalacji			
1	Surowce wtórne (paliwo RDF i jego komponenty, stabilizat uszlachetniony, kompost z czystych odpadów zielonych, paliwo alternatywne z biosuszenia) wraz z balastem	Mg/rok	74 000 (78 137*)
2	Biogaz	m ³ /rok	1 800 000
3	Roztwór siarczanu amonu	m ³ /rok	2 500
Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych (pomocnicza)			
1	Odpady budowlane	Mg/rok	12 000
Produkty instalacji			
1	Skruszone odpady budowlane	Mg/rok	11 400
* dla opcji z biosuszeniem			

VI.2. Przewidywane roczne zużycie energii, na potrzeby instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wartość
1	Energia elektryczna	MWh/rok	5 100
2	Energia cieplna	GJ/rok	31 800

VII. Sposoby zapobiegania i/lub ograniczenia oddziaływania na środowisko.

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji IPPC zapewniające odpowiedni stopień ochrony środowiska:

VII.1. Metody ochrony środowiska wodnego.

VII.1.1. Metody ochrony wód powierzchniowych.

Instalacja nie oddziałuje bezpośrednio na wody powierzchniowe. Stosowane metody ochrony tych wód są zatem metodami pośrednimi i polegają na minimalizowaniu ilości zanieczyszczeń odprowadzanych z instalacji do zewnętrznego systemu kanalizacyjnego.



Stosowane metody ochrony wód powierzchniowych polegają na minimalizacji ilości ścieków odprowadzanych do kanalizacji oraz na stosowaniu podczyszczania ścieków do warunków ustalonych przez administratora zewnętrznej sieci kanalizacyjnej.

Minimalizacja ilości odprowadzanych ścieków osiągnana jest poprzez zastosowanie technologii przetwarzania odpadów, w której powstające odcieki są zawracane do wykorzystania w technologii. W warunkach normalnej wilgotności odpadów w bilansie wodno-ściekowym zakładu występuje niedobór wody w stosunku do ilości powstających odcieków. Niedobór ten będzie uzupełniany w pierwszej kolejności wodą opadową czystą, zgromadzoną w zbiorniku wody technologicznej. W drugiej kolejności niedobór ten będzie uzupełniany wodą wodociągową.

Nadmiar odcieków w stosunku do zapotrzebowania wody technologicznej może występować w sytuacji znacznego zawilgocenia odpadów przywożonych do przetwarzania w instalacji. W takiej sytuacji nadmiar odcieków będzie kierowany do zbiornika retencyjnego przy podczyszczaniu ścieków, a następnie po podczyszczeniu w wymaganym stopniu, będzie kierowany do kanalizacji sanitarnej.

Do kanalizacji zewnętrznej będą odprowadzane ścieki podczyszczone, spełniające wymagania operatora oczyszczalni komunalnej. Odprowadzanie ścieków będzie regulowane umową.

VII.1.2. Metody ochrony wód podziemnych.

Instalacja nie oddziałuje bezpośrednio na wody podziemne. Stosowane metody ochrony tych wód są metodami pośrednimi i polegają na eliminacji możliwości przedostania się zanieczyszczeń do wód gruntowych poprzez zastosowanie odpowiednich rozwiązań na etapie budowy instalacji:

- 1) posadzki wszystkich obiektów technologicznych wykonane, jako szczelne, betonowe z zastosowaniem dodatkowych zabezpieczeń dla obiektów związanych bezpośrednio z biologicznym przetwarzaniem odpadów i gospodarką odciekami,
- 2) płyty denne hali intensywnego kompostowania oraz hali dojrzewania, konstrukcje reaktorów fermentacyjnych, zbiorniki odcieków wykonane z betonu szczelnego i wodo nieprzepuszczalnego,
- 3) przejścia rurociągów przez ściany wykonane, jako szczelne,
- 4) żelbetowe szczelne wanny pod biofiltrami,
- 5) posadzka budynku płuczki wykonana jako żelbetowa szczelna wanna z powłoką kwasoodporną,
- 6) sieci kanalizacyjne wykonane w sposób uniemożliwiający infiltrację wody gruntowej i eksfiltrację ścieków,
- 7) szczelne posadzki wiat magazynowych odpadów.

VII.2. Metody ochrony powietrza.

VII.2.1. Biofiltr i płuczka.

Powietrze poprocesowe z części mechanicznej i biologicznej oczyszczane będzie w dwustopniowej instalacji oczyszczania powietrza. I stopień oczyszczania to płuczka służąca do strącania amoniaku, za pomocą roztworu kwasu siarkowego, natomiast II stopień oczyszczania składa się z dwóch biofiltrów. Zgodnie z projektem budowlanym maksymalna wydajność instalacji wynosi 120 000 m³/h, przy czym jest to całkowita ilość powietrza poprocesowego zarówno z części mechanicznej przeróbki odpadów jak i biologicznej.

Część powietrza wentylacyjnego z hal instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów będzie wykorzystywana do napowietrzania w procesie kompostowania.

Budynek biofiltra składa się z dwóch przestrzeni: złoża filtracyjnego oraz części, w której znajdują się płuczki z kwasem siarkowym. Złoże biofiltra stanowią zrębki drewna, ściółka lub podobny materiał. Trwałość złoża przewiduje się na 2-3 lata. W budynku biofiltra przewidziano wentylację awaryjną z systemem detekcji stężenia kwasu siarkowego. Z powietrza poprocesowego kierowanego do biofiltra, za pomocą kwasu siarkowego w płuczkach, strącany będzie amoniak. W reakcji amoniaku z kwasem siarkowym powstaje siarczan amonu.

Stężenie amoniaku za biofiltrem nie przekroczy 3,5 mg/m³ gazów uchodzących z biofiltra. Przyjmuje się stężenie siarkowodoru przed biofiltrem na poziomie 0,14 mg/m³ oraz jego 80 % redukcję przez biofiltr, w związku z czym stężenie siarkowodoru za biofiltrem wyniesie 0,028 mg/m³.



VII.2.2. Zapobieganie emisji niezorganizowanej.

Wszystkie obiekty instalacji przetwarzania odpadów mogące być źródłem istotnej emisji do powietrza są objęte systemem wentylacyjnym wyposażonym w układ redukcji zanieczyszczeń gazowych, pyłowych i zapachowych (płuczka i biofiltr).

VII.3. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.

Zakład Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych realizowany jest w celu ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami na terenie obsługiwanych gmin poprzez zagospodarowanie odpadów w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, do której kierowane będą również odpady z selektywnej zbiórki oraz instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych.

Minimalizacja strumienia odpadów zarówno niebezpiecznych jak i innych niż niebezpieczne, wytwarzanych na terenie ZKZOK w wyniku prowadzonej działalności jest ograniczona, ponieważ ilości powstających odpadów zależna jest bezpośrednio od ilości odpadów przyjmowanych do przetworzenia, ich składu morfologicznego oraz konieczności prowadzenia prac konserwatorskich w zakresie eksploatowanych maszyn i urządzeń. Minimalizacja strumienia wytwarzanych odpadów będzie osiągnięta poprzez:

- 1) wyposażenie instalacji w urządzenia o dużej sprawności i efektywności,
- 2) ciągłe dążenie do optymalizacji procesów sortowania odpadów,
- 3) prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganymi parametrami technicznymi poszczególnych maszyn i urządzeń.

Negatywny wpływ gospodarki odpadami prowadzonej przez zakład na środowisko będzie minimalizowany poprzez:

- 1) zgodne z przepisami tymczasowe i selektywne magazynowanie odpadów w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób zezwalający na zabezpieczenie powietrza oraz środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem,
- 2) zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
- 3) wywożenie odpadów z terenu zakładu bezpośrednio po ich wytworzeniu lub po minimalnym czasie niezbędnym do zgromadzenia ich w ilości odpowiadającej wymaganej partii wysyłkowej,
- 4) przekazywanie wytworzonych odpadów firmom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie zbierania, transportu, unieszkodliwiania oraz odzysku odpadów, zapewniającym prawidłowe postępowanie z odpadami,
- 5) stosowanie szczelnych pojemników, kontenerów i beczek, w których przechowywane są ciekłe odpady,
- 6) zabezpieczenie sorbentów celem likwidacji ewentualnego wycieku odpadów ciekłych w wyniku rozszczelnienia pojemników do magazynowania,
- 7) kontrolę sposobu i miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych (np. zawierających azbest),
- 8) bieżące przeglądy techniczne stosowanych maszyn i urządzeń oraz bieżąca kontrola przebiegu procesów prowadzonych technologicznych.

VII.4. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym.

Nie dotyczy.

VII.5. Metody ochrony przed hałasem.

Głównymi źródłami hałasu z instalacji IPPC będą obiekty kubaturowe oraz urządzenia wentylacyjne.

Podstawowymi środkami ochrony przed hałasem będzie:

- 1) przeprowadzanie okresowych pomiarów hałasu emitowanego do środowiska, a w przypadku wysokiego tła określanie akustycznego oddziaływania instalacji na tereny akustycznie chronione na podstawie obliczeń (symulacji komputerowych) opartych na okresowych, kontrolnych pomiarach mocy akustycznej źródeł hałasu,
- 2) nadzór nad odpowiednim stanem technicznym głównych źródeł hałasu oraz budynków (w kontekście zachowania odpowiedniej izolacyjności przegród budowlanych).

Z przeprowadzonych analiz rozprzestrzeniania hałasu z instalacji wynika, że nie będą występować przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu spowodowane pracą zakładu. Instalacja nie będzie

oddziaływać na tereny podlegające ochronie akustycznej, w związku z czym nie ma konieczności stosowania dodatkowych urządzeń ograniczających emisję hałasu do środowiska.

VII.6. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Z uwagi na lokalizację oraz wielkość i parametry emisji, instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji IPPC zapewnia wysoki stopień ochrony środowiska jako całości poprzez:

VIII.1. Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.

W instalacji będzie stosowany kwas siarkowy (VI). Kwas ten jest kupowany lub powstaje z procesu odsiarczania biogazu. Kwas jest stosowany do oczyszczania powietrza poprocesowego z amoniaku przed skierowaniem go do biofiltrów. W procesie strącania amoniaku kwasem siarkowym otrzymuje się roztwór siarczanu amonu o stężeniu ok. 30 %, który po potwierdzeniu tego faktu stosownymi badaniami laboratoryjnymi będzie miał zastosowanie, jako nawóz lub substancja wspomagająca uprawę roślin, czyli substancja o małym potencjale zagrożenia dla środowiska.

VIII.2. Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.

Zapewnienie efektywnego wytwarzania i wykorzystania energii będzie zapewniane poprzez:

- 1) kierowanie biogazu powstającego w procesach fermentacji do wytwarzania energii elektrycznej oraz ciepłej w instalacji energetycznego spalania paliw,
- 2) optymalizację warunków prowadzenia procesu,
- 3) ograniczanie strat ciepła poprzez właściwą izolację termiczną obiektów budowlanych.

VIII.3. Zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw.

Zapewnienie racjonalnego zużycia wody oraz paliw zostanie uzyskane poprzez:

- 1) zastosowanie zamkniętych obiegów wodnych w części biologicznej obróbki odpadów – zwracanie do procesu odcieków z odwadniania pofermentatu,
- 2) optymalizację warunków prowadzenia procesu,
- 3) kierowanie biogazu powstającego w procesach fermentacji do wytwarzania energii elektrycznej oraz ciepłej.

Surowcem w instalacji są zebrane odpady, głównie zmieszane odpady komunalne. Racjonalne zużycie surowców polega na racjonalnej gospodarce odpadami oraz takim prowadzeniu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, aby w wyniku tych procesów zmniejszyć ilość odpadów kierowanych do składowania, a zwiększyć ilość odpadów przeznaczonych do dalszego wykorzystania, tzn. odzysku. Osiąga się to głównie dzięki nowoczesnej linii sortowniczej poprzez dokładne wysortowanie frakcji materiałowej użytecznej przeznaczonej do: odzysku materiałowego, produkcji paliwa alternatywnego i procesów biologicznych (fermentacji i kompostowania).

VIII.4. Stosowanie technologii bezodpadowych, małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.

Procesy realizowane w instalacji będą generowały powstawanie odpadów. Odpady te będą wytwarzane w związku z prowadzonymi procesami przetwarzania odpadów (odzysku, unieszkodliwienia), oraz utrzymaniem ruchu urządzeń i bieżącą działalnością.

Minimalizacja wytwarzanych odpadów będzie prowadzona głównie dzięki przestrzeganiu procedur określonych w instrukcjach obsługi i dokumentacjach techniczno-ruchowych stosowanych maszyn i urządzeń oraz ich regularnym przeglądom.

W zakresie procesu przetwarzania odpadów prowadzonego w instalacji szczególną uwagę zwraca się aby procesy te były prowadzone w sposób maksymalizujący powstawanie odpadów, które następnie mogą zostać skierowane do dalszego wykorzystania (odzysku). Odpadami takimi są surowce wtórne (papier i tektura, szkło, tworzywa sztuczne, metale), komponenty palne, stabilizaty, skruszone odpady budowlane. Dodatkowo nacisk kładzie się na jakość i stopień wysortowania odpadów przechodzących

przez linię mechanicznego przetwarzania odpadów, co jest możliwe dzięki zautomatyzowanej linii sortowniczej.

Wszystkie odpady wytwarzane na terenie zakładu będą magazynowane w sposób selektywny.

VIII.5. Ograniczenie rodzaju, wielkości i zasięgu emisji.

Dla instalacji określono przewidywane wielkości emisji oraz przeanalizowano wpływ tej emisji na środowisko. Jak wynika z przeprowadzonej analizy nie będzie występować ponadnormatywne oddziaływanie na środowisko w związku z eksploatacją instalacji.

VIII.6. Wykorzystywanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.

Procesy mechaniczno-biologicznej przeróbki odpadów przewidziane do zastosowania w obrębie planowanego przedsięwzięcia są procesami powszechnie i skutecznie stosowanymi w skali przemysłowej. Identyczne lub podobne procesy technologiczne stosuje się w innych zakładach prowadzących obróbkę odpadów komunalnych w Polsce i zagranicą.

VIII.7. Wykorzystanie postępu naukowo-technicznego.

Postęp naukowo-techniczny w zakresie mechaniczno-biologicznej obróbki odpadów polega głównie na zastosowaniu nowoczesnych urządzeń na mechanicznej linii sortowniczej. Dzięki temu uzyskuje się większy stopień segregacji i czystości pozyskanych materiałów. Większa czystość materiału wsadowego do procesów biologicznych skutkuje lepszym efektem wyjściowym oraz większą ilością wyprodukowanego w procesie fermentacji biogazu. Dodatkowo ze starannie wysortowanych na linii odpadów można uzyskać bardziej kaloryczne paliwo alternatywne oraz więcej surowców wtórnych, które mogą zostać z powodzeniem przekazane do odzysku materiałowego (recyklingu).

Dzięki wykorzystaniu nowoczesnych, sterowanych komputerowo linii sortowniczych proces obróbki mechanicznej, w przeciwieństwie do manualnych kabin sortowniczych, umożliwia ograniczenie ręcznego manipulowania odpadami, co bezpośrednio przyczynia się do zwiększenia wydajności segregacji oraz do zwiększenia czystości materiału i ograniczenia ilości odpadów kierowanych do składowania. Automatyzacja została również wprowadzona do części biologicznej zakładu poprzez komputerowe sterowanie parametrami procesu przy fermentacji i kompostowaniu, np. utrzymywanie temperatury i wilgotności wsadu na stałym, zadanym poziomie.

Postęp naukowo techniczny wyraża się również poprzez zastosowanie biofiltrów w systemie oczyszczania powietrza poprocesowego oraz układu dezodoryzacji przy bramach wjazdowych. Zabiegi te pozwoliły znacznie ograniczyć oddziaływanie przedsięwzięcia na środowisko w zakresie emisji odorów.

IX. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.

IX.1. Monitoring zużycia wody.

Zużycie wody w instalacji będzie ewidencjonowane na podstawie wskazań wodomierzy z częstotliwością, co miesiąc.

IX.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

Źródłami emisji z instalacji IPPC do powietrza są biofiltr (źródło powierzchniowe) oraz wentylator pomieszczenia, w którym znajduje się zbiornik z kwasem siarkowym. Z uwagi na brak technicznych możliwości wykonania pomiarów zgodnie z obowiązującą metodyką, odstąpiono od określania obowiązku wykonywania okresowych pomiarów emisji ze źródeł instalacji IPPC.

IX.3. Monitoring emisji hałasu.

Okresowe pomiary hałasu należy prowadzić raz na dwa lata. Zakres monitoringu emisji hałasu do środowiska powinien obejmować punkty recepcyjne określone w opracowaniu załączonym do wniosku o wydanie pozwolenia, które reprezentują wszystkie najbliższe położone tereny podlegające ochronie akustycznej w otoczeniu zakładu. Monitoring emisji hałasu należy prowadzić dla pory dziennej i nocnej.

IX.4. Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji.

Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji z instalacji, prowadzony będzie zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym. Miejszem poboru próby jest odpływ z podczyszczalni ścieków. Ilość odprowadzanych ścieków będzie określana na podstawie przepływomierza ścieków lub pośrednio poprzez zliczanie czasu pracy pompy odprowadzającej ścieki do kanalizacji.

IX.5. Monitoring odpadów.

Gospodarka odpadami będzie monitorowana poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów zbieranych, przetwarzanych oraz wytwarzanych. Ewidencja odpadów prowadzona będzie z zastosowaniem obowiązujących dokumentów takich jak karta przekazania odpadu i karta ewidencji odpadu. Zbiorcze zestawienia o ilości i rodzaju wytworzonych odpadów, sporządzane na koniec roku kalendarzowego, będą zgodne z obowiązującymi wzorami.

IX.6. Monitoring procesów technologicznych.

Zakres monitoringu procesów technologicznych istotny dla warunków pozwolenia zintegrowanego obejmuje ilościową i jakościową ewidencję odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w instalacji, realizowany będzie w ramach obowiązków dotyczących monitoringu odpadów. Prowadzący instalację będzie prowadził bieżący monitoring kluczowych parametrów przebiegu procesów w ramach bieżącej eksploatacji instalacji, pod nadzorem komputerowego systemu sterowania.

IX.7. Monitoring jakości środowiska.

Zakres monitoringu jakości środowiska istotny dla warunków pozwolenia zintegrowanego obejmuje wykonywanie pomiarów emisji hałasu do środowiska w zakresie określonym w punkcie IX.3.

IX.8. Monitoring stanu technicznego instalacji.

Kontrola stanu technicznego instalacji będzie prowadzona w ramach bieżących działań służb utrzymania ruchu zakładu.

X. Proponowane zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu organowi ochrony środowiska.

X.1. Wyniki monitoringu zużycia wody.

Wyniki monitoringu zużycia wody będą przechowywane na terenie zakładu przez minimum 5 lat i udostępniane na żądanie organów realizujących zadania w zakresie kontroli przestrzegania warunków korzystania ze środowiska.

X.2. Wyniki monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza.

Nie dotyczy.

X.3. Wyniki monitoringu emisji hałasu.

Wyniki monitoringu emisji hałasu należy przedstawić w formie sprawozdania z pomiarów, wykonanego zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 04 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2008r., Nr 206, poz. 1291), Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz Prezydentowi Miasta Tychy za pośrednictwem Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa:

- w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów,
- w układzie zgodnym z załącznikiem nr 6 do ww. rozporządzenia.

Sprawozdania z wykonanych pomiarów będą przechowywane w archiwum zakładu przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

X.4. Wyniki monitoringu ścieków odprowadzanych do kanalizacji.

Wyniki monitoringu ilości i jakości ścieków odprowadzanych z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym będą przechowywane na terenie zakładu przez minimum 5 lat i udostępniane na żądanie organów realizujących zadania w zakresie kontroli przestrzegania warunków korzystania ze środowiska oraz przekazywane do Regionalnego Centrum Gospodarki Wodno-Ściekowej S.A. w Tychach i Prezydenta Miasta Tychy za pośrednictwem Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa, w terminie do jednego miesiąca od daty wykonania pomiarów.

X.5. Wyniki monitoringu gospodarki odpadami.

Wyniki monitoringu emisji odpadów w postaci kart ewidencji, kart przekazania odpadów oraz sprawozdań o wytwarzanych odpadach oraz o gospodarowaniu odpadami będą gromadzone w archiwum zakładowym przez okres 5 lat i udostępniane na żądanie organu ochrony środowiska lub uprawnionych organów kontrolnych.

Zbiorcze sprawozdanie o wytwarzanych odpadach oraz o gospodarowaniu odpadami należy przekazywać Marszałkowi Województwa Śląskiego, Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz Prezydentowi Miasta Tychy za pośrednictwem Wydziału Komunalnego Ochrony Środowiska i Rolnictwa w terminie do dnia 15 marca za rok poprzedni, a po utworzeniu Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz gospodarce odpadami, za pośrednictwem tej bazy.

XI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Warunki odbiegające od normalnych wystąpią w przypadku rozruchu technologicznego instalacji oraz w razie awarii lub konieczności przeprowadzenia naprawy lub bieżącej konserwacji agregatów kogeneracyjnych.

XI.1. Rozruch technologiczny instalacji.

Rozruch technologiczny instalacji obejmuje okres od pierwszego wprowadzenia odpadów do instalacji, aż do osiągnięcia zakładanych parametrów pracy instalacji. Rozruch technologiczny instalacji będzie polegał na zasileniu instalacji odpadami i rozpoczęciu użytkowania instalacji zgodnie z przeznaczeniem. W okresie rozruchu urządzenia technologiczne będą pracowały w ten sam sposób, jak w okresie normalnej eksploatacji bądź ze zmniejszoną wydajnością lub okresowo.

XI.2. Warunki wprowadzania substancji do środowiska.

Warunki korzystania ze środowiska w fazie rozruchu w zakresie gospodarki odpadami oraz emisji hałasu będą takie same jak warunki korzystania w fazie normalnej eksploatacji instalacji.

W okresie rozruchu istnieje prawdopodobieństwo, że wytwarzany biogaz nie będzie od razu spełniał wymagań jakościowych, umożliwiających przesłanie go, jako paliwo dla agregatów kogeneracyjnych. W takiej sytuacji będzie konieczne jego spalanie w pochodni.

Wielkość emisji z pochodni w fazie rozruchu, w razie awarii lub konieczności przeprowadzenia naprawy lub bieżącej konserwacji agregatów kogeneracyjnych wynosić będzie:

Lp.	Wielkość emisji	Jednostka	Wartość
1	Dwutlenek azotu	kg/h	0,9
2	Tlenek węgla	kg/h	1,35
3	Dwutlenek siarki	kg/h	0,54

W okresie rozruchu istnieje prawdopodobieństwo, że proces podczyszczania ścieków nie będzie od razu zachodził z pełną skutecznością. W takiej sytuacji do kanalizacji będą odprowadzane ścieki gorszej jakości lecz nie stwarzającej zagrożenia.

XI.3. Czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych.

- 1) Przewidywany czas trwania rozruchu technologicznego – do 6 miesięcy od wprowadzenia pierwszej partii odpadów.

- 2) Przewidywany czas spalania biogazu w pochodni w razie awarii lub konieczności przeprowadzenia naprawy lub bieżącej konserwacji agregatów kogeneracyjnych – do 600 godzin w roku.

XII. Termin, od którego jest dopuszczalna emisja.

Termin dopuszczalnej emisji ustala się na dzień uprawomocnienia się niniejszej decyzji.

XIII. Zobowiązuje się MPGOiEO MASTER Sp. z o.o. do:

Przedłożenia raportu z realizacji warunków i ustaleń niniejszego pozwolenia zintegrowanego po 5-ciu latach od przystąpienia do eksploatacji instalacji albo wcześniej na żądanie organu środowiska w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub w przypadku, gdy wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

XIV. Ważność pozwolenia.

- 1) Termin ważności pozwolenia ustala się na dzień **23 marca 2024r.**
- 2) Pozwolenie podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Uzasadnienie

Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 6.12.2013r. znak: OS PZ.KW-00378/13 (nr sprawy: OS PZ.7222.00068.2013) przekazał Prezydentowi Miasta Tychy wniosek pełnomocnika spółki MPGOiEO MASTER Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, realizowanej w ramach budowy Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach przy ul. Lokalnej. W uzasadnieniu przywołano przepis art. 45 ust. 7 (w związku z art. 45 ust. 8 i 9) ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz. 21 z późn. zm.), z którego wynikają kompetencje organów środowiska w przypadku wniosku obejmującego pozwolenie zintegrowane z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie odpadów łącznie z zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z punktem 5 podpunkt 3) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości (Dz. U. z 2002r. Nr 122, poz. 1055), instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych kwalifikowana jest, jako instalacja „do unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę” w związku, z czym zaliczana jest do instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 z późn. zm.).

Równocześnie zgodnie z § 3 ust. 1 pkt. 80) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r., Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.), instancja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych klasyfikowana jest, jako „instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inna niż wymieniona w § 2 ust. 1 pkt 41-47” i należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym w sprawach ochrony środowiska jest starosta.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz przepis art. 41 ust. 2 i ust. 3 pkt 2) ustawy o odpadach, organem właściwym do wydania pozwolenia z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie odpadów i przetwarzanie odpadów jest starosta, przy czym na podstawie art. 3 pkt 35) ustawy Prawo ochrony środowiska przez starostę należy rozumieć prezydenta miasta na prawach powiatu. W związku z powyższym uprawnienia organu środowiska przypadają Prezydentowi Miasta Tychy.

Do wniosku dołączono opracowanie pn: „Pozwolenie zintegrowane dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów międzygminnego Zakładu Kompleksowego Zagospodarowania Odpadów Komunalnych w Tychach przy ul. Lokalnej”, wykonane przez EkoNorm Sp. z o.o., ul. Gallusa 12, 40–594 Katowice.

W toku prowadzonego postępowania Wnioskodawca składał wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku dotyczące braków w dokumentacji, uzupełnienia opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia i udzielone pełnomocnictwo oraz uzupełnienia opłaty rejestracyjnej wniesionej na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej. Pismem z dnia 16.01.2014r. dokonał stosownych uzupełnień i wyjaśnień do wniosku, przedłożył dowody wpłaty opłaty skarbowej wniesionej w dniu 09.01.2014r. na rachunek Urzędu Miasta Tychy w kwocie 2 011,00 zł. za wydanie pozwolenia oraz w kwocie 17,00 zł za udzielone pełnomocnictwo, pobieranych zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2012r., poz. 1282 z późn. zm.).

Do wniosku załączono potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wymaganej na podstawie art. 210 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w kwocie 9 653, 26 zł (wniesionej w dniu 20.11.2013r.) oraz dowód uzupełnienia opłaty rejestracyjnej (wniesionej w dniu 30.01.2014 na kwotę 13,40 zł) co w łącznej wysokości 9 666,66 zł stanowi wysokość obliczoną zgodnie z rozporządzeniem z dnia 04 listopada 2002r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2002r., Nr 190, poz. 1591).

Wniosek po uzupełnieniach, spełnia wymagania ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji objętej wnioskiem, oraz art. 33 - 35 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013r. poz. 1235 z późn. zm.) zamieszczono „ogłoszenie o wszczęciu postępowania ...” z dnia 08.01.2014r., w publicznie dostępnym wykazie danych Urzędu Miasta Tychy na stronie Biuletynu Informacji Publicznych w zakładce „Zamierzenia władzy (środowisko – pozwolenia zintegrowane)” oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w dniach od 09.01.2014r. do 30.01.2014r.). Pismem z dnia 09.01.2014r. znak: IKO.6232.3.23.13.2014.EO przekazano ww. ogłoszenie do pełnomocnika spółki MPGOiEO MASTER Sp. z o.o., z prośbą o zamieszczenie w pobliżu miejsca realizacji inwestycji na okres 21 dni. Zwrócono ogłoszenie, posiadało adnotację o umieszczeniu go w okresie 10.01.2014r. do 03.02.2014r. na terenie inwestycji. W wyznaczonym terminie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Obwieszczeniem z dnia 18.02.2014r. poinformowano o zakończeniu postępowania dowodowego poprzez zamieszczenie „Obwieszczenia ..” na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy w zakładce „Zamierzenia władzy (środowisko – pozwolenia zintegrowane)”, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy (w dniach od 19.02.2014r. do 05.03.2014r.) oraz w miejscu realizacji ww. inwestycji, na okres 14 dni. W wyznaczonym terminie pismem z dnia 25.02.2014r. wnioskodawca wniósł o dopuszczenie do wytwarzania odpadów stabilizatu (19 05 99), zmiany ilości odpadów o kodzie 19 05 99 dopuszczonych do przetwarzania oraz zmianę charakterystyki odpadów o kodzie 19 05 03 i źródła jego powstawania. Wnioskowane zmiany uwzględniono w niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz na wniosek strony pozwoleniem zintegrowanym objęto również instalację przetwarzania odpadów budowlanych, niewymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W związku z powyższym przedmiotem niniejszej decyzji jest pozwolenie zintegrowane dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych i instalacji przetwarzania odpadów budowlanych, z uwzględnieniem pozwolenia na wytwarzanie odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji, zezwolenia na przetwarzanie odpadów oraz zezwolenia na zbieranie odpadów.

W punkcie I. decyzji określono rodzaj działalności prowadzonej przez spółkę MPGOiEO MASTER Sp. z o.o. oraz lokalizację instalacji objętej pozwoleniem.

W punkcie II. decyzji określono rodzaj i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz warunki eksploatacyjne instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w węźle przeróbki odpadów budowlanych. W instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, będącej instalacją IPPC, prowadzone będą następujące procesy odzysku i unieszkodliwiania:

- przetwarzanie odpadów z selektywnej zbiórki, odpadów wielkogabarytowych, zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zielonych w części mechanicznej (R12);
- przetwarzanie komponentów RDF na paliwo alternatywne RDF (R12);
- przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części biologicznej (D8);
- przetwarzanie odpadów zielonych w części biologicznej (R3).

W węźle przeróbki odpadów budowlanych prowadzony będzie odzysk odpadów budowlanych poprzez ich kruszenie. Jednocześnie na terenie zakładu prowadzony będzie odzysk w procesie R13, tzn. magazynowanie odpadów poprzedzający którykolwiek z procesów odzysku.



W punkcie III. decyzji wprowadzono uregulowania w zakresie gospodarki odpadami w oparciu o ustawę o odpadach oraz ustawę Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z obowiązującymi przepisami zostały określone warunki wytwarzania odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji, przetwarzania odpadów oraz zbierania (magazynowania) odpadów. Stosownie do wymogów określonych w art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zostały wyszczególnione rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, wskazano miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Zgodnie z art. 43 ust. 1. i ust. 2. ustawy o odpadach w pozwoleniu uwzględniono zezwolenie na zbieranie odpadów określające: rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania, miejsca zbierania odpadów, miejsca i sposób magazynowania, metody zbierania odpadów oraz zezwolenie na przetwarzanie odpadów określające: rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania, miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, opisu technologicznego procesu z podaniem mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, miejsce i sposób magazynowania odpadów.

W punkcie IV. opisano czynności, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia działalności zakładu i związanej z tym ochrony terenu, na którym działalność była prowadzona.

Punkt V. zawiera warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, dotyczące:

- gospodarki wodno-ściekowej. W decyzji określono wielkość zużycia wody na potrzeby technologiczne instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, przy czym będzie ona wykorzystywana do utrzymania odpowiedniej wilgotności wsadu w komorach fermentacyjnych wyłącznie w przypadku, gdy ilość zawracanej wody procesowej lub deszczowej będzie niewystarczająca dla prawidłowego przebiegu procesu lub w przypadku konieczności spełnienia wymagań higienicznych dla kompostu zbywalnego wytworzonego z odpadów zielonych.

Stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznej będzie odpowiadał warunkom ustalonym z odbiorcą ścieków i określonym w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym na odprowadzanie ścieków przemysłowych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. Wody opadowe oraz ścieki bytowe odprowadzane z terenu zakładu nie są ściekami z instalacji IPPC, wobec czego ich odprowadzanie nie jest przedmiotem regulacji niniejszego pozwolenia,

- emisji hałasu. Zgodnie z art. 113 ust. 2 pkt 1. ustawy Prawo ochrony środowiska dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska określa się dla terenów o charakterze chronionym, tj. dla terenów przeznaczonych pod zabudowę mieszkaniową, mieszkaniowo-usługową, wypoczynkowo-rekreacyjną, szpitale, itp. Nie ustala się dopuszczalnego poziomu hałasu dla terenów leśnych, przemysłowych i użytków rolnych. Dla terenu, na którym zlokalizowany jest Zakład ustalony jest miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy zatwierdzony Uchwałą Nr 0150/XVII/373/08 Rady Miasta w Tychach z dnia 28 lutego 2008r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla obszaru położonego w rejonie ul. Lokalnej. W otoczeniu zakładu obowiązuje plan przyjęty Uchwałą Nr 417/96 Rady Miejskiej w Tychach z dnia 19 grudnia 1996r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Tychy (teren położony przy ul. Serdecznej) i Uchwałą Nr X/10/2002 Rady Miejskiej w Bieruniu z dnia 12 grudnia 2000r. w sprawie zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Bierunia (teren położony przy ul. Świerczyńskiej). Według ww. planów, w rejonie Zakładu występują tereny chronione akustycznie wymienione w art. 113 ust. 2 pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, tj. tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej. Dopuszczalny poziom hałasu dla powyższych terenów chronionych ustalono na podstawie tabeli nr 1 Lp. 2a i 3d rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r., poz. 112) tj. dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, dopuszczalny poziom hałasu dla pory dnia $L_{AeqD} = 50$ dB i dla pory nocy $L_{AeqN} = 40$ dB, a dla terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej dla pory dnia $L_{AeqD} = 55$ dB i dla pory nocy $L_{AeqN} = 45$ dB.

Emisja hałasu z przedmiotowej instalacji nie powoduje pogorszenia stanu klimatu akustycznego w swoim otoczeniu, nie stanowi także zagrożenia dla zdrowia lub życia ludzi, a także nie powoduje istotnych skutków dla poszczególnych elementów środowiska,

- wprowadzania pyłów i gazów do powietrza. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 grudnia 2004r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do

powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia, w niniejszym pozwoleniu nie określono wielkości emisji z instalacji innych niż IPPC, niepowiązanych z instalacją IPPC tj. kogeneratorów, silnika spalinowego kruszarki odpadów budowlanych, silnika generatora prądu dla podtrzymania procesów technologicznych oraz zasilania pompowni przeciwpożarowej. Stanowią one instalację energetycznego spalania paliw, tj. instalację innego rodzaju niż instalacja przetwarzania odpadów, niewymagającą pozwolenia zintegrowanego, ani pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,

- promieniowania elektromagnetycznego. Instalacja nie stanowi źródła emisji promieniowania elektromagnetycznego, stąd w pozwoleniu nie określono warunków prowadzenia instalacji w tym zakresie,
- substancji niebezpiecznych podlegających przepisom w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oraz przewidywane emisje związane z poważną awarią przemysłową, stosowane środki techniczne zabezpieczające przed powstaniem i ograniczające skutki awarii przemysłowej.

Na terenie zakładu będą występować substancje niebezpieczne wskazane w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2002r., Nr 58, poz. 535 z późn. zm.), takie jak: biogaz (określony kodem zagrożenia R12), występujący wyłącznie w przestrzeni gazowej komór fermentacyjnych oraz w instalacji przesyłu biogazu, olej napędowy (klasyfikowany zgodnie z tabelą nr 1 poz. 34 c), oleje gazowe (w tym oleje napędowe do silników wysokoprężnych). Z przeprowadzonej przez wnioskodawcę analizy całego zakładu, wynika, że:

- na terenie zakładu będą występować substancje niebezpieczne w ilościach niższych od ilości progowych decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (QZ),
- olej napędowy będzie występował w ilościach znacznie mniejszych niż 2 % wartości progowej dla ilości branej pod uwagę przy kwalifikowaniu do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (QZ).

W związku z powyższym stwierdzono, że na terenie Zakładu nie będą występować substancje niebezpieczne w ilościach powodujących zaliczenie go do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Niemniej jednak stosownie do art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii oraz zawarto wymóg informowania o wystąpieniu awarii właściwe organy.

W punkcie VI. określono rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska. Podana w bilansie masowym ilość surowców (odpadów) 81 500 Mg/rok, stanowi całkowitą ilość odpadów, jaka przewidywana jest do przetwarzania w instalacji IPPC (zmieszane odpady komunalne, odpady selektywnie zebrane, odpady wielkogabarytowe i odpady zielone łącznie).

W pozycji dotyczącej zużycia energii, paliw i wody, nie uwzględniono ilości zużywanego oleju napędowego, olejów przekładniowych i smarów oraz wody na cele bytowe. Zużycia te nie odnoszą się do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (olej napędowy, woda na cele bytowe) lub nie mieszczą się w kategorii energia, paliwo lub woda (oleje przekładniowe i smary).

Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego nie jest źródłem zużycia oleju napędowego, stąd nie określono jego ilości w bilansie dla instalacji. Paliwo (olej napędowy) nie będzie stosowane w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, lecz używane w silnikach spalinowych pojazdów (ładowarek, wózków, samochodów ciężarowych), silnikach spalinowych kruszarki do gruzu, sита do kompostu/stabilizatu, rozdrabniarko-mieszarki do odpadów zielonych, silniku spalinowym awaryjnego agregatu prądotwórczego. Zgodnie z definicją instalacji zawartą w art. 3 pkt. 6. ustawy Prawo ochrony środowiska pojazdy nie stanowią instalacji, wobec czego w pozwoleniu nie określono wielkości zużycia oleju opałowego przez pojazdy.

Awaryjny generator prądu oraz napędy spalinowe kruszarki, sита, rozdrabniarko-mieszarki stanowią instalację energetycznego spalania paliw, tj. instalację innego rodzaju niż instalacja przetwarzania odpadów, niewymagającą pozwolenia zintegrowanego, ani pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. Z uwagi na powyższe emisja z tych źródeł nie stanowi przedmiotu pozwolenia zintegrowanego, tym samym nie określono w pozwoleniu wielkości zużycia oleju napędowego dla tych źródeł.

Nie określono również rocznego zużycia olejów i smarów, ponieważ nie stanowią one paliwa oraz zużycia wody na cele socjalno-bytowe, gdyż nie jest ona używana w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

W punkcie VII. określono sposoby zapobiegania i/lub ograniczenia oddziaływania na środowisko. Instalacja spełnia wymagania wynikające z oddziaływań na poszczególne elementy środowiska. Nie zidentyfikowano takich łącznych oddziaływań poszczególnych emisji na środowisko, które mogłyby wywołać negatywne skutki w środowisku. Wobec czego można stwierdzić, iż działalność instalacji nie spowoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko jako całość. Na skutek działalności zakładu nie występuje nieuzasadnione przenoszenie obciążeń z jednego komponentu środowiska na drugi – tj. ograniczenie oddziaływania na jeden z komponentów nie powoduje znaczącego wzrostu oddziaływania na inny.

Emisja transgraniczna nie występuje z uwagi na lokalizację instalacji w znacznym oddaleniu od granic Państwa. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania w trybie art. 58-70 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie VIII. określono sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska, jako całości. Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji IPPC zapewnia wysoki stopień ochrony środowiska, jako całości, zgodnie z wymogami wynikającymi z najlepszych dostępnych technik i art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji, określony w punkcie IX. jest zgodny z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U z 2008r., Nr 206, poz. 1291) przy czym z uwagi na fakt, że źródłami emisji gazów i pyłów z instalacji IPPC do powietrza są biofiltr (źródło powierzchniowe) oraz wentylator pomieszczenia, w którym znajduje się zbiornik z kwasem siarkowym, dla których brak technicznych możliwości wykonania pomiarów zgodnie z obowiązującą metodyką, odstąpiono od określania obowiązku wykonywania okresowych pomiarów emisji ze źródeł instalacji IPPC.

Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych do kanalizacji z instalacji IPPC wynika z Rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2006r., Nr 136, poz. 964) i obejmuje badanie ich jakości w zakresie i z częstotliwością określoną w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

W punkcie X. zawarto zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu organowi ochrony środowiska.

W punkcie XI. określono warunki eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj. w przypadku rozruchu technologicznego instalacji oraz w razie awarii lub konieczności przeprowadzenia naprawy lub bieżącej konserwacji agregatów kogeneracyjnych.

W punkcie XII. oznaczono termin, od którego jest dopuszczalna emisja na dzień uprawomocnienia się niniejszej decyzji.

W punkcie XIII. zobowiązano prowadzącego instalację do przedłożenia raportu z realizacji warunków i ustaleń niniejszego pozwolenia zintegrowanego po 5-ciu latach od przystąpienia do eksploatacji instalacji albo wcześniej na żądanie organu środowiska w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub w przypadku, gdy wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Ustalając termin ważności pozwolenia w punkcie XIV. uwzględniono propozycję wnioskodawcy wydania pozwolenia na okres 10 lat. W związku z powyższym oraz zgodnie z art. 188 ust. 1 Prawa ochrony środowiska, określono datę ważności pozwolenia na dzień 23 marca 2024r. Niemniej jednak zgodnie z art. 195 i art. 216 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji zastrzeżono prawo możliwości cofnięcia lub ograniczenia bez odszkodowania pozwolenia, w przypadku, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Zgodnie z art. 38 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, ogłoszeniem z dnia 24 marca 2014r. zamieszczonym na okres 14 dni, na stronie Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Tychy w zakładce „Zamierzenia władzy (środowisko – pozwolenia zintegrowane)”, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Tychy oraz w miejscu realizacji ww.

inwestycji, podano do publicznej wiadomości informację o wydanej decyzji i możliwości zapoznania się z jej treścią. W wyznaczonym terminie nie wniesiono uwag i wniosków.

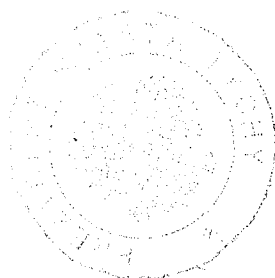
Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki wytwarzania, przetwarzania, zbierania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i 2 Kpa).



z/ up. PREZYDENTA MIASTA
mgr inż. *Grażyna Loh*

NACZELNIK
Wydziału Komunalnego,
Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Otrzymują:

1. Pan Cezary Wawrzonkiewicz
STRABAG Sp. z o.o. Biuro Budowy
ul. Lokalna 3, 43-100 Tychy
2. Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki
Odpadami MASTER Sp. z o.o.
ul. Grota Roweckiego 44, 43-100 Tychy
3. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
4. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonía 46, 40-037 Katowice
5. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
6. IKO a/a.