

Kraków, dnia 09.06.2017

znak sprawy: SR-III.7221.36.2016.AS

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 180 pkt 3, art. 180a, art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 183 ust. 1, art. 184, art. 188 ust. 1, 2, 2a i 2b oraz art. 192 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późniejszymi zmianami),
- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późniejszymi zmianami),

po rozpatrzeniu

wniosku Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim, działającego przez pełnomocnika Pana Pawła Turzańskiego, Małopolskie Biuro Konsultingowe – ochrona środowiska s.c., ul. Widokowa 3, 32-082 Zelków, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 10 lutego 2014 r., znak: SR-III.7221.38.2013.BS, dotyczącej pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania odpadów, w związku z eksploatacją regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, instalacji do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne, tj. instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych, zlokalizowanych w Oświęcimiu przy ul. Nadwiślańskiej 36,

orzekam

Zmieniam, za zgodą Strony, decyzję Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 10 lutego 2014 r., znak: SR-III.7221.38.2013.BS, udzielającą pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania odpadów, w związku z eksploatacją regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, instalacji do przetwarzania odpadów innych niż odpady komunalne tj. instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków i zdarzeń losowych, zlokalizowanych w Oświęcimiu przy ul. Nadwiślańskiej 36, w następujący sposób:

1) Punkt II decyzji, otrzymuje następujące brzmienie:

II. Udzielam Składowisku Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim (NIP: 549-196-99-24, REGON: 072112556), pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, w związku z eksploatacją:

- regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok na części mechanicznej oraz 15 000 Mg/rok na części biologicznej,
- regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, o zdolności przetwarzania 6 000 Mg/rok,
- instalacji przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania, o zdolności przetwarzania 15 000 Mg/rok,

- instalacji do przetwarzania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych, o zdolności przetwarzania 5 000 Mg/rok,

a także w związku z demontażem odpadów wielkogabarytowych w ilości 4000 Mg/rok.

II.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

Na terenie zakładu prowadzone jest:

1. mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów komunalnych, składające się z procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów,
2. przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów,
3. przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych i ich doczyszczanie,
4. przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne, tj. sortowanie odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych o kodzie 16 81 02 i 16 82 02,
5. przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych.

II.1.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP):

Instalacja składa się z części mechanicznej (sortownia) o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok oraz części biologicznej (kompostownia) o zdolności przetwarzania 15 000 Mg/rok, z możliwością sortowania odpadów komunalnych selektywnie zebranych o wydajności do 15 000 Mg/rok.

Procesy mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów są połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania.

II.1.1.1. Część mechaniczna (sortownia) – teren sortowni obejmuje działki o nr ewid.: 1074/6, 1075/3, 1075/7, 1102/1 obręb Monowice. Sortownia składa się z dwóch linii technologicznych pracujących naprzemiennie. Pierwszy ciąg technologiczny przewidziany jest, jako integralna część instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, natomiast drugi ciąg technologiczny do sortowania selektywnie zebranych odpadów oraz odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych.

Proces mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 odbywa się na linii sortowniczej (pierwszy ciąg technologiczny) przeznaczonej do sortownia odpadów w ramach instalacji MBP. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Ciąg technologiczny instalacji do sortowania (przetwarzania) odpadów komunalnych – instalacja MBP, stanowią:

- przenośnik zasypowy,
- przenośnik wznoszący I,
- sito bębnowe,
- przenośnik wznoszący II,
- 2 kabiny sortownicze (8 – stanowiskowa z separatorem magnetycznym oraz kabina sortownicza 4 - stanowiskowa),
- 2 przenośniki sortownicze,
- separator magnetyczny oraz optomagnetyczny,
- automatyka sterowania linią.

Instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych (linia sortownicza) zlokalizowana jest w hali o powierzchni ok. 800 m², znajdującej się na środku placu magazynowo – manewrowego o wymiarach 83m x 46m (3818m²). Wzdłuż zewnętrznych krawędzi placu magazynowo – manewrowego znajdują

się zasieki (boksy o wymiarach 6m x 5m x 2m), przeznaczone do magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania (frakcja nadsitowa).

Proces przetwarzania odpadów, na linii do sortowania, ma na celu wydzielenie z odpadów komunalnych frakcji nadającej się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie (frakcja nadsitowa) oraz frakcji wymagającej dalszego przetwarzania w procesie biologicznym (frakcja podsitowa).

Wysegregowane odpady, dające się wykorzystać materiałowo, magazynowane są w kontenerach w 4 zadaszonych zasiekach, o pow. 80 m² każdy, znajdujących się pod kabiną sortowniczą, które po napełnieniu kierowane są do boksów (o wymiarach 6m x 5m x 2m), zlokalizowanych wzdłuż zewnętrznych krawędzi placu magazynowo - manewrowego.

II.1.1.2. Część biologiczna – kompostownia odpadów zlokalizowana jest na działkach o nr ewid.: 1084/1, 1084/2, 1083/4, 1083/6, 1095/1, 1096/3, 1096/6, 1097/1, 1098/1 obręb Monowice. Powierzchnia terenu kompostowni to około 11 tys. m², z czego teren zajęty przez zespół bioreaktorów (5 sztuk - bioreaktory działające naprzemiennie przeznaczone do przetwarzania frakcji podsitowej w ramach instalacji MBP i do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów) zajmuje powierzchnię ok. 550 m² (5% całości powierzchni kompostowni), droga i plac dojrzewania kompostu ok. 5 tys. m² (45%), a zieleń i trawniki zajmują powierzchnię ok. 5,6 tys. m² (ok.50% całości powierzchni).

Ilość bioreaktorów przeznaczonych do stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej (0-80 mm) dostosowana będzie do ilości odpadów biodegradowalnych wyodrębnionych w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Bioreaktory będą oznakowane.

W skład części biologicznej instalacji do MBP (kompostownia) wchodzi:

- 5 bioreaktorów, jako integralna część instalacji MBP (o wydajności 350 Mg każdy), działających w zależności od potrzeb,
- strefa dostawy i obróbki odpadów przeznaczonych do przetwarzania – plac przed bioreaktorami,
- plac dojrzewania stabilizatu/kompostu,
- maszyny i urządzenia technologiczne (m.in.: przerucarka samojezdna przyz. stabilizatu/kompostu, ładowarka kołowa, rozdzielnia, szafa sterownicza bioreaktora),
- sito bębnowe o oczkach 20 mm z separatorem pneumatycznym i magnetycznym,
- infrastruktura towarzysząca m.in.: kanalizacja deszczowa, kanalizacja sanitarna, separator, studzienka wodomierzowa, pompownia wody technologicznej wraz ze zbiornikiem, przyłącze wody technologicznej, przyłącze energetyczne, słupy oświetleniowe.

Parametry pracy bioreaktora:

- wymiary 7 m x 21 m, powierzchnia 147 m²,
- jeden cykl intensywnego kompostowania – 350 Mg frakcji podsitowej 0-80 mm,
- zapelnianie bioreaktora trwa przez okres 7 dni i jest zdeterminowane wydajnością sortowni 49 Mg/dobę (frakcja podsitowa),
- czas intensywnego kompostowania trwa 14 dni.

Biologiczny proces przetwarzania odpadów przebiegać będzie w warunkach tlenowych i ma na celu kompostowanie frakcji podsitowej (0-80 mm – odpad o kodzie 19 12 12) otrzymanej na części mechanicznej (sortownia). Zgodnie ustawą o odpadach jest to proces D8 – *Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.*

Proces ten trwać będzie przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie i odbywać się będzie w dwóch fazach:

1. kompostowanie intensywne,
2. dojrzewanie kompostu.

Proces przetwarzania odpadów (kompostowania) odbywać się będzie w tzw. procesie BIODEGMA. Instalacja do przetwarzania (kompostownia) składa się z betonowych modułów (komór bioreaktorów), automatycznie sterowanej wentylacji ciśnieniowej oraz skrzydłowej konstrukcji dachu pokrytej membraną przepuszczalną typu GoreTex BoxCover oraz placu dojrzewania kompostu.

Tkanina GoreTex BoxCover stanowi filtr dla powietrza opuszającego bioreaktory, co uniemożliwia przedostanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery.

Zastosowanie membrany, jako przykrycia bioreaktorów, umożliwia przepuszczanie nadmiaru pary wodnej i powietrza, redukcję nieprzyjemnych zapachów (odorów), likwidację emisji pyłów oraz wszelkiego rodzaju zarodników i bakterii. Membrana zapobiega nadmiernemu zawilgoceniu przetwarzanego materiału, jak również nadmiernemu jego wyschnięciu, utrzymując w ten sposób odpowiednie warunki wymagane dla optymalizacji procesu kompostowania. W posadzce każdego bioreaktora znajdują się 4 kanały wentylacyjne (napowietrzające) ułożone wzdłuż modułu bioreaktora, które jednocześnie służą ujęciu wody procesowej (odcieki oraz nadmiar wody w kompostowanym materiale).

Wentylatory zostały dobrane konstrukcyjnie tak, aby zapewnić odpowiednie zaopatrzenie w tlen przetwarzanego materiału. Rury napowietrzające, wykonane z polipropylenu, zapewniają równomierne napowietrzanie.

Nawadnianie kompostowanego materiału (odpadów) będzie realizowane w systemie automatycznym. Woda będzie doprowadzona do każdego bioreaktora poprzez rury i odpowiednie dysze nawadniające przyzmę od góry. Każdy bioreaktor posiada 6 sztuk zraszaczy.

Temperatura procesu kompostowania mierzona będzie za pomocą specjalnej sondy połączonej z systemem zapisywania danych i sterującym proces.

Plac dojrzewania kompostu, na którym odbywać się będzie drugi etap biologicznego przetwarzania, znajduje się w bezpośrednim sąsiedztwie bioreaktorów i przewidziany jest na 8 sztuk przyzm o kształcie trapezu o wymiarach (podstawa – 4,0 m, u szczytu – 2,5 m), długości 85,0 m i wysokości 2,2 m. Masa odpadów zgromadzona w jednej przyzmi szacowana jest na około 580 Mg, przy założeniu że ciężar właściwy kompostowanego odpadu wynosi 1,0 Mg/m³. Maksymalna pojemność masowa dojrzewającego stabilizatu/kompostu w 6 przyzmach wynosi około 3480 Mg. Dojrzewanie stabilizatu będzie prowadzone w wyznaczonych i opisanych przyzmach, w zależności od potrzeb.

Pryzmy dojrzewającego stabilizatu będą przerzucane, celem zapewnienia odpowiedniego ich napowietrzania, przy pomocy przerzucarki samojezdnej z częstotliwością nie mniejszą niż jeden raz w tygodniu.

Wody technologiczne z terenu kompostowni zostaną skierowane do bioreaktorów celem zraszania przyzm kompostowych razem z wodami opadowymi poprzez separator substancji ropopochodnych i zbiornik retencyjny. Nadmiar tych wód będzie kierowany do przepompowni ścieków składowiska odpadów komunalnych.

II.1.2. Instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów:

W regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, o zdolności przetwarzania 6000 Mg/rok, prowadzony będzie tlenowy proces biologicznego przetwarzania. Proces ten prowadzony będzie w zamkniętych bioreaktorach. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R3 – *Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).*

Na przedmiotowej instalacji przetwarzane będą odpady o kodach: 20 01 08, 20 01 25, 20 01 38, 20 02 01, 20 03 02 i 20 03 03 oraz zawilgocone i zabrudzone odpady o kodach 15 01 01 i 19 01 01 wyselekcjonowane z odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki.

Proces przetwarzania trwać będzie od 8 do 12 tygodni i odbywać się będzie w dwóch fazach:

1. kompostowanie intensywne,
2. dojrzewanie kompostu.

W skład instalacji do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów wchodzi:

- 1-3 bioreaktory (o wydajności 350 Mg) z 5-ciu bioreaktorów działających naprzemiennie
- strefa dostawy i obróbki odpadów przeznaczonych do przetwarzania – plac przed bioreaktorami,
- plac dojrzewania kompostu,
- maszyny i urządzenia technologiczne (m.in.: przetrucarka samojezdna przyzmu kompostu, ładowarka kołowa, rozdzielnia, szafa sterownicza bioreaktora),
- sito bębnowe o oczkach 20 mm z separatorem pneumatycznym i magnetycznym,
- infrastruktura towarzysząca m.in.: kanalizacja deszczowa, kanalizacja sanitarna, separator, studzienka wodomierzowa, pompownia wody technologicznej wraz ze zbiornikiem, przyłącze wody technologicznej, przyłącze energetyczne, słupy oświetleniowe.

Parametry pracy bioreaktora:

- wymiary 7m x 21m, powierzchnia 147 m²,
- jeden cykl intensywnego kompostowania – 350 Mg,
- czas intensywnego kompostowania około 14 dni.

Proces kompostowania odbywać się będzie identycznie jak w przypadku instalacji MBP, w tzw. procesie BIODEGMA.

Instalacja do kompostowania składa się z betonowego modułu (komory bioreaktora), automatycznie sterowanej wentylacji ciśnieniowej oraz skrzydłowej konstrukcji dachu pokrytej membraną przepuszczalną typu GoreTex BoxCover oraz placu dojrzewania kompostu.

Tkanina GoreTex BoxCover stanowi filtr dla powietrza opuszającego bioreaktor, co uniemożliwia przedostanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery.

W posadzce bioreaktora znajdują się 4 kanały wentylacyjne (napowietrzające) ułożone wzdłuż modułu bioreaktora, które jednocześnie służą ujęciu wody procesowej (odcieki oraz nadmiar wody w kompostowanym materiale).

Wentylatory zostały dobrane konstrukcyjnie tak, aby zapewnić odpowiednie zaopatrzenie w tlen kompostowanego materiału. Rury napowietrzające, wykonane z polipropylenu, zapewniają równomierne napowietrzanie.

Zastosowanie membrany, jako przykrycia bioreaktora, umożliwia przepuszczanie nadmiaru pary wodnej i powietrza, redukcję nieprzyjemnych zapachów (odorów), likwidację emisji pyłów oraz wszelkiego rodzaju zarodników i bakterii. Membrana zapobiega nadmiernemu zawilgoceniu kompostowanego materiału, jak również nadmiernemu jego wyschnięciu, utrzymując w ten sposób odpowiednie warunki wymagane dla optymalizacji procesu kompostowania.

Nawadnianie kompostowanych odpadów będzie realizowane w systemie automatycznym. Woda będzie doprowadzona do bioreaktora poprzez rury i odpowiednie dysze nawadniające przyzmu od góry. Bioreaktor posiada 6 sztuk zraszaczy.

Temperatura procesu kompostowania mierzona będzie za pomocą specjalnej sondy połączonej z systemem zapisywania danych i sterującym proces.

Plac dojrzewania kompostu, znajduje się w bezpośrednim sąsiedztwie bioreaktora i przewidziany jest na 8 sztuk przyzmu (z czego na odpady zielone przeznaczone są 2 przyzmy) o kształcie trapezu o wymiarach (podstawa – 4,0 m, u szczytu – 2,5 m), długości 85,0 m i wysokości 2,2 m. Masa odpadów zgromadzona w jednej przyzmi szacowana jest na około 580 Mg, przy założeniu że ciężar

właściwy kompostowanego odpadu wynosi 1,0 Mg/m³. Maksymalna pojemność masowa dojrzewającego kompostu w 2 pryzmach wynosi około 1160 Mg. Kompostowanie odbywać się będzie w wyznaczonych i opisanych pryzmach, w zależności od potrzeb.

Odpady biodegradowalne zbierane selektywnie przeznaczone do procesu kompostowania nie będą magazynowane lecz na bieżąco umieszczane w wyznaczonym bioreaktorze. Dopuszcza się magazynowanie odpadów o kodach 15 01 01, 19 01 01, 20 01 38, 20 02 01 i 20 03 03, które nie będą stwarzały zagrożenia emisji odorów, w wyznaczonym miejscu na placu kompostowania, poza terenem przeznaczonym na pryzmy dojrzewającego stabilizatu lub kompostu, luzem w ukształtowanej i oznaczonej pryzmie.

Pryzmy dojrzewającego kompostu będą przerzucane (mieszane) przy pomocy przerzucarki samojezdnej, z częstotliwością nie mniejszą niż jeden raz w tygodniu, celem zapewnienia odpowiedniego ich napowietrzania,

Po zakończeniu procesu dojrzewania uzyskany kompost będzie przesiewany na mobilnym przesiewaczu wyposażonym w sito bębnowe o wielkości oczek 20 mm. W wyniku przesiewania powstanie frakcja nadsitowa (frakcja o wielkości powyżej 20 mm), którą stanowić będzie odpad o kodzie 19 05 01 kierowany na własne składowisko, celem unieszkodliwienia. Natomiast frakcję podsitową stanowić będzie odpad o kodzie ex 19 05 03 – kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów lub produkt spełniający wymagania ustawy o nawozach i nawożeniu. Wytworzony w wyniku procesu odpad o kodzie ex 19 05 03 odzyskiwany będzie w procesie odzysku R10, przy spełnieniu wymagań określonych w rozporządzeniu w sprawie procesu odzysku R10.

II.1.3. Instalacja do przetwarzania odpadów selektywnie zebranych i ich doczyszczania.

W sortowni mechanicznemu przetwarzaniu odpadów (podczyszczaniu) poddawane będą selektywnie zbierane odpady w ilości do 15 000 Mg/rok. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Selektywnie zbierane odpady pochodzenia komunalnego dostarczane do Spółki będą ważone na wadze zlokalizowanej przy wjeździe i ewidencjonowane, a następnie rozładowywane na stanowisku przyjęć odpadów w hali sortowni lub w oznaczonym boksie zlokalizowanym na placu magazynowym obok hali sortowni.

Do procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki przeznaczone będą odpady o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 15 02 03, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99.

Po wstępnej ocenie, zważeniu i zewidencjonowaniu, odpady będą kierowane do sortowni na linię sortowniczą, za wyjątkiem odpadów o kodach 15 01 07, 17 02 02, 20 01 02, które będą kierowane na osobną linię sortowniczą przeznaczoną tylko do sortowania szkła, zlokalizowaną na placu obok budynku socjalno-administracyjnego.

Sortowanie selektywnie zebranych odpadów będzie się odbywało w procesie II-stopniowego sortowania.

Odpady w pierwszej kolejności będą kierowane taśmociągiem do 8-mio stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie będzie następował proces ręcznego sortowania – I stopień sortowania (segregacji). Podczas segregacji wydzielane będą surowce wtórne, tj. odpady oznaczone kodami: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 15 01 09, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08.

Wysortowane surowce wtórne o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 02 03, 15 01 05, 15 01 09, 19 12 01, 19 12 04, 19 12 08, poddawane będą zgniataniu i belowaniu w prasie hydraulicznej (belownicy) zlokalizowanej na placu magazynowym znajdującym się pod wiatą obok kompostowni, celem przygotowania ich do recyklingu.

Wydzielone w kabinie sortowniczej odpady frakcji surowcowych, kierowane będą selektywnie poprzez leje zrzutowe do znajdujących się pod kabiną boksów i znajdujących się w nich kontenerów. Odpady w fazie końcowej segregowania (sortowania), odbywającego się w kabinie sortowniczej, przechodzą przez separator magnetyczny umieszczony nad taśmociągiem, gdzie nastąpi wydzielenie ze strumienia odpadów metali żelaznych o kodzie 19 12 02, oraz metali nieżelaznych o kodzie 19 12 03, które będą magazynowane w wyznaczonych miejscach.

Po przejściu przez kabinę 8-mio stanowiskową frakcja nadsitowa 19 12 12 będzie kierowana taśmociągiem do separatora magnetycznego, optopneumatycznego i do kabiny sortowniczej 4-ro stanowiskowej, gdzie będzie następowało jej dalsze przetwarzanie – II stopień sortowania (segregacji).

Separator optopneumatyczny posiada automatyczne ustawienie opcji selektywnego wydzielenia ze strumienia segregowanych odpadów jednegożądanego asortymentu surowcowego np. PET biały, twarde tworzywo sztuczne lub inny odpad. Po przejściu przez separator pozostały strumień odpadów kierowany będzie do 4-ro stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie następować będzie doczyszczanie wydzielonego na separatorze danego rodzaju odpadu (asortymentu) oraz dalsze doczyszczanie frakcji nadsitowej poszczególnych rodzajów odpadów surowcowych, identycznych, jak w przypadku sortowania w kabinie 8-mio stanowiskowej.

II.1.4. Instalacja do przetwarzania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych.

Przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne, odbywać się będzie na linii sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest w hali o pow. 800 m², w której znajduje się również linia sortownicza instalacji MBP.

Ww. instalacja przewidziana jest do sortownia odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, a w ramach wolnych mocy do przetwarzania odpadów o kodach: 16 81 02 i 16 82 02. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któregokolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Linie sortowniczą do przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, w tym odpadów innych niż odpady komunalne z grupy 16 stanowi ciąg technologiczny wyposażony w:

- przenośnik zasypowy,
- przenośnik wznoszący,
- kabinę sortowniczą 8-mio stanowiskową oraz 4 –ro stanowiskową,
- przenośnik sortowniczy,
- separator magnetyczny,
- automatyka sterowania linią.

W przypadku kierowania na linię odpadów z grupy 16, nie będą przetwarzane odpady z selektywnej zbiórki. Instalacja pracować będzie wariantowo.

II.1.5. Demontaż odpadów wielkogabarytowych.

Odpady wielkogabarytowe przywożone będą na teren Spółki, gdzie będą ważone i ewidencjonowane. Łączna ilość odpadów poddanych przetwarzaniu nie przekroczy 4000 Mg/rok.

Przetwarzanie (demontaż) odpadów wielkogabarytowych stanowi zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach proces odzysku R12 – *wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych odbywać się będzie poza instalacjami i urządzeniami, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015 r., poz. 796).

Demontaż odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07, prowadzony będzie w wyznaczonym miejscu pod wiatą i na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.

Ww. odpady przeznaczone do rozbiórki demontowane będą ręcznie na poszczególne frakcje, tj. drewno, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne i inne. Uzyskiwane w procesie odpady będą magazynowane luzem w boksach obok budynku – socjalno-administracyjnego i przekazywane uprawnionym odbiorcom.

Proces będzie prowadzony przy użyciu sprzętu ręcznego (piły mechaniczne, narzędzia, wiertarki, młotki, łomy, przecinaki, itp.) w celu uzyskania frakcji materiałów o określonej czystości przydatnej do recyklingu, odzysku lub ponownego wykorzystania.

Proces przetwarzania będzie przebiegał w następujący sposób:

- wstępne sortowanie, które ma na celu oddzielenie kłopotliwych materiałów o dużych rozmiarach od pozostałych materiałów (np. masywne elementy metalowe, drewniane),
- demontaż odpadów,
- sortowanie.

W miejscu ich przetwarzania będzie wykonywany ich ręczny demontaż i sortowanie, w wyniku czego odpady są przygotowywane do odzysku lub ponownego wykorzystania tj. drewno, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, guma, szkło, tekstylia i inne.

Wytworzone odpady będą selektywnie magazynowane wraz z innymi danego rodzaju odpadami wysortowanymi na liniach mechanicznego sortowania.

Pozostałość po demontażu i sortowaniu odpadów, odpad o kodzie 19 12 12 będzie kierowany w zależności od kaloryczności do dalszego przetwarzania lub do składowania.

II.2. Ustaliam rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

II.2.1. Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – część mechaniczna (sortownia)				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Są to odpady opakowaniowe w postaci stałej, takie jak: pudełka, tektura falista, papiery workowe, papiery makulaturowe oraz tektura pudełkowa. Skład: celuloza oraz wypełniacze organiczne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych, o średniej wartości opałowej.	2 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Są to odpady opakowaniowe w postaci stałej, takie jak: pudełka, nakrętki, torby plastikowe, butelki PET i inne. Skład: polimery, związki wielkocząsteczkowe syntetyczne na bazie węglowodorów, nie posiadają właściwości niebezpiecznych, o średniej wartości opałowej.	2 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Są to różnego rodzaju kasetki, pudełka, głównie skrzynki, klatki i łubianki, części zdemontowanych i uszkodzonych palet itp. Jest to czyste drewno, nie posiada właściwości niebezpiecznych Skład: związki organiczne, celuloza, lignina, hemicelulozy oraz żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne.	2 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Są to opakowania z metali w postaci puszek po konserwach, napojach, opakowania aerosolowe, elementy mebli, zakrętki, sprzętu domowego itp - metale żelazne i nieżelazne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Skład: aluminium, stal, stal +aluminium, cyna.	2 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Są to opakowania użytkowe, opakowania wielowarstwowe, mogące zawierać dodatkowo makulaturę, zakrętki, zatyczki z tworzyw, a także folie i torby oraz opakowania zawierające aluminium, folię i inne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Skład: mieszanina związków nieorganicznych i organicznych, polimerów.	2 000
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Są to zmieszane odpady opakowaniowe, mieszanina związków nieorganicznych i organicznych, polimerów, metali i ich związków, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	2 000
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Są to odpady w postaci butelek, dzbanków lub ich kawałków. W skład tych odpadów wchodzi: piasek kwarcowy, soda i wapień oraz różne barwniki jako składniki związków nieorganicznych, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	2 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Są to różnego rodzaju torby, torebki, pojemniki ozdobne z materiałów naturalnych i syntetycznych zanieczyszczone klejami itp., nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Skład: mieszanina związków nieorganicznych i organicznych.	200
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Są to urządzenia elektryczne i elektroniczne niezawierające odpadów niebezpiecznych, a znajdujące się w odpadach komunalnych (np. małe radia, czajniki i inne), nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Skład: metale i ich związki, polimery.	200
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Są to części urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierające odpadów niebezpiecznych, a znajdujące się w odpadach komunalnych, metal, tworzywo sztuczne, szkło, nie posiadają właściwości niebezpiecznych. Skład: metale i ich związki, polimery	200
11.	19 12 01	Papier i tektura	Makulatura twarda, miękka, gazetowa, biurowa itp. wykonane z papieru lub tektury. Postać stała, celuloza i wypełniacze organiczne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	2 000
12.	19 12 02	Metale żelazne	Są to elementy mebli, sprzętu domowego, złom stalowy w postaci drutu, nakrętek, garnków itp., metale żelazne i ich stopy: żelazo i stal, nie posiadają właściwości niebezpiecznych	2 000
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	Są to metale nieżelazne, folia aluminiowa i inne, części wykonane z metali kolorowych i aluminium, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	2 000
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Są to różnego rodzaju odpady pochodzące z gospodarstw domowych. W skład tych odpadów wchodzi: polietylen (PE), polipropylen (PP), politereftalan etylenu (PET), polistyren (PS) i polichlorek winylu (PVC) oraz guma (kauczuk, węglowodory i wypełniacze). Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	2 000
15.	19 12 05	Szkło	Są to głównie odpady w postaci kubków, dzbanków, talerzy lub ich kawałków. W skład tych odpadów wchodzi: piasek kwarcowy, soda i wapień oraz różne barwniki jako składniki związków nieorganicznych, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	2 000
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Główny składnik to drewno (pochodna celulozy). Są to drobne drewniane zużyte części umeblowania, deski różnych wielkości, parkiety, drewno odpadowe, drewniane wyposażenie gospodarstwa domowego itp., nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	2 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
17.	19 12 08	Tekstylia	Są to tekstylia naturalne i sztuczne. W skład wchodzi: wełna, bawełna, nylon, stylon itp. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	2 000
18.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Mieszanina odpadów zawierająca węgiel organiczny i nieorganiczny, nadająca się do wykorzystania energetycznego, w skład której wchodzi rozdrobnione odpady tworzyw sztucznych, gumy, drewna, papieru i tektury, tekstyliów i in. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja powyżej 80 mm)	Są to odpady wyodrębnione w procesie sortowania o frakcji > 80 mm. Nie zawierają substancji niebezpiecznych. Odpady stanowią mieszaninę substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości mineralnych. Odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	15 000
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0-80 mm)	Jest to mieszanina odpadów w postaci stałej o wielkości 0-80 mm. Frakcja ta charakteryzuje się dużą zawartością substancji organicznych. Ich skład jest niejednorodny. Odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	15 000
Łącznie w ciągu roku				do 30000
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – część biologiczna				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	Odpad powstający w procesie kompostowania. Stabilizat - ciało stałe, którego skład chemiczny określony laboratoryjnie spełniać będzie następujące wymagania: - straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub - ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40% lub - wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy. Związki organiczne i nieorganiczne.	9 450
Przesiewanie na sicie mobilnym 20 mm (wytworzonego stabilizatu – 19 05 99)				
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	Ciało stałe, którego skład chemiczny określony laboratoryjnie spełniać będzie następujące wymagania: - straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy, lub - ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub - wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy.	3000
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (frakcja 0-20 mm)	W skład wchodzi: związki organiczne i nieorganiczne, jako główne składniki gleby – związki azotu, potasu, wapnia, magnezu, krzemionka, związki metali alkalicznych itp.	7000
Łącznie w ciągu roku				do 9 450

II.2.2. Regionalna instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie	Skład: mieszanina związków mineralnych (nieorganicznych) i organicznych. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	3 780
Przesiewanie na sicie mobilnym 20 mm (wytworzonego odpadu ex 19 05 03)				
2.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (frakcja >20 mm)	Skład: mieszanina związków mineralnych (nieorganicznych) i organicznych ustabilizowana na skutek zredukowanej wilgotności -zawartość wody <20% nierozłożone lub nieulegające rozkładowi tlenowemu składniki masy – zanieczyszczenia np. drewno, szkło, kamienie, tworzywa sztuczne, metale. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	1000
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie (frakcja 0-20 mm)	Skład: mieszanina związków mineralnych (nieorganicznych) i organicznych. Charakterystyka, właściwości: Odpad o granulacji poniżej 20 mm. Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	3000
Łącznie w ciągu roku				do 3 780

II.2.3. Instalacja do przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład: głównie celuloza, wypełniacze organiczne i nieorganiczne. Charakterystyka, właściwości: typowe opakowania tektura falista, papiery workowe, papiery makulaturowe oraz tektura pudełkowa. Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład: polimery organiczne, PE - wysokiej i niskiej gęstości, PET, PP, PS, PVC oraz plastyfikatory. Charakterystyka, właściwości: głównie: opakowania (butelki, kanistry, beczki, skrzynki, pojemniki, worki, folie). Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład: związki organiczne, celuloza, lignina, hemicelulozy oraz żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Charakterystyka, właściwości: głównie skrzynki, klatki i łubianki, palety drewniane. Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład: aluminium, stal, stal +aluminium, cyna. Charakterystyka, właściwości: typowe opakowania po żywności puszki po konserwach, napojach, opakowania aerozolowe, zakrętki. Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Skład: mieszanina związków nieorganicznych i organicznych, polimerów. Charakterystyka, właściwości: głównie kartony z materiałów wielowarstwowych z udziałem polietylenu (również aluminium). Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Skład: dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Charakterystyka, właściwości: typowe opakowania szklane słoiki, butelki Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Skład: mieszanina związków nieorganicznych i organicznych. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
8.	19 12 01	Papier tektura	Skład: celuloza, włókna organiczne, substancje nieorganiczne, wypełniacze organiczne skrobia ziemniaczana oraz wypełniacze nieorganiczne, barwniki. Charakterystyka, właściwości postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
9.	19 12 02	Metale żelazne	Skład: związki żelaza - stopy żelaza i węgla, staliwo, żeliwo. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	Skład: metale nieżelazne - miedź, cynk, cyna, ołów aluminium, stopy miedzi mosiądz, brąz. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polimery organiczne, dodatki modyfikujących: napelniacze, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki, sadza Charakterystyka, właściwości: PCV,PE, poliuretan, postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
12.	19 12 05	Szkło	Skład: dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych	15 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
14.	19 12 08	Tekstylia	Skład: włókna naturalne i syntetyczne (polimery organiczne). Charakterystyka, właściwości: odpad w postaci stałej. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład: mieszanina związków organicznych i nieorganicznych (mineralnych) – drewna, metali, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości mineralnych i organicznych. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	15 000
Łącznie w ciągu roku				do 15 000

II.2.4. Przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne - instalacja do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 12 01	Papier i tektura	Skład: celuloza, włókna organiczne, substancje nieorganiczne, wypełniacze organiczne skrobia ziemniaczana oraz wypełniacze nieorganiczne, barwniki. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	5 000
2.	19 12 02	Metale żelazne	Skład: związki żelaza - stopy żelaza i węgla, staliwo, żeliwo. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	5 000
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	Skład: metale nieżelazne - miedź, cynk, cyna, ołów aluminium. Stopy miedzi mosiądz, brąz. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	5 000
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polimery organiczne, dodatki modyfikujących: napelniacze, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki, sadza. Charakterystyka, właściwości: PCV, PE, poliuretan, postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	5 000
5.	19 12 05	Szkło	Skład: dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	5 000
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: związki organiczne, celuloza, lignina, hemicelulozy oraz żywice, gumy, garbnik. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	5 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
7.	19 12 08	Tekstylia	Skład: włókna naturalne i syntetyczne (polimery organiczne). Charakterystyka, właściwości: odpad w postaci stałej, nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	5 000
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład: włókna naturalne i syntetyczne (polimery organiczne). Charakterystyka, właściwości: odpad w postaci stałej, nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	5 000
Łącznie w ciągu roku				do 5 000

II.2.5. Demontaż odpadów wielkogabarytowych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 12 01	Papier i tektura	Skład: celuloza, włókna organiczne, substancje nieorganiczne, wypełniacze organiczne skrobia ziemniaczana oraz wypełniacze nieorganiczne, barwniki. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	500
2.	19 12 02	Metale żelazne	Skład: związki żelaza - stopy żelaza i węgla, staliwo, żeliwo. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	1 000
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	Skład: metale nieżelazne - miedź, cynk, cyna, ołów aluminium. Stopy miedzi mosiądz, brąz. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	1 000
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Skład: polimery organiczne, dodatki modyfikujących: napelniacze, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki, sadza Charakterystyka, właściwości: PCV, PE, poliuretan. Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	1 000
5.	19 12 05	Szkło	Skład: dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych	1 000
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Skład: związki organiczne, celuloza, lignina, hemicelulozy oraz żywice, gumy, garbnik. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	4 000
7.	19 12 08	Tekstylia	Skład: włókna naturalne i syntetyczne (polimery organiczne). Charakterystyka, właściwości: odpad w postaci stałej, nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład: mieszanina związków organicznych i nieorganicznych (mineralnych) – drewna, metali, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości mineralnych i organicznych. Charakterystyka, właściwości: postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	2 000
Łącznie w ciągu roku				do 4 000

II.2.6. Eksploatacja instalacji i utrzymanie ich w sprawności.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Skład: alifatyczne i aromatyczne związki organiczne zawierające chlor, detergenty metaliczne, inhibitory korozji i zużycia, dyspergatory, rozpuszczalniki organiczne oraz związki metali ciężkich. Charakterystyka, właściwości: substancje ropopochodne. Mieszanina przepracowanych olejów z maszyn i urządzeń. Postać fizyczna płynna. Odpad niebezpieczny dla środowiska.	1,0
2.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Skład: alifatyczne i aromatyczne związki organiczne zawierające chlor, detergenty metaliczne, inhibitory korozji i zużycia, dyspergatory, rozpuszczalniki organiczne oraz związki metali ciężkich. Charakterystyka, właściwości: substancje ropopochodne. Mieszanina przepracowanych olejów z maszyn i urządzeń oraz smarów. Postać fizyczna płynna lub mazista. Odpad niebezpieczny dla środowiska.	0,5
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład: alifatyczne i aromatyczne związki organiczne, inhibitory korozji i zużycia, dyspergatory, rozpuszczalniki organiczne oraz związki metali ciężkich. Charakterystyka, właściwości: substancje ropopochodne. Mieszanina przepracowanych olejów z maszyn i urządzeń. Postać fizyczna płynna. Odpad niebezpieczny dla środowiska.	1,0
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład: tkaniny naturalne i/lub sztuczne, tworzywa sztuczne, związki nieorganiczne – zmielony bentonit i dolomit. Charakterystyka, właściwości: tkaniny i związki nieorganiczne zanieczyszczone związkami niebezpiecznymi takimi jak: chlorowcowe wiązki organiczne, ropopochodne, rozpuszczalniki organiczne, związki metali ciężkich itp. Postać fizyczna stała. Odpad niebezpieczny dla środowiska.	1,0
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	Skład: związki organiczne alifatyczne i aromatyczne, polimery, związki metali ciężkich, w tym rtęć, arsen, kadm, chrom. żelazo i jego stopy, stopy metali nieżelaznych. Charakterystyka, właściwości: zużyte, niekompletne urządzenia i ich elementy. Postać fizyczna stała. Odpad niebezpieczny dla środowiska.	2,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadu [Mg/rok]
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Skład: związki organiczne alifatyczne i aromatyczne, polimery, związki metali ciężkich, w tym rtęć, arsen, kadm, chrom, żelazo i jego stopy, stopy metali nieżelaznych. Charakterystyka, właściwości: zużyte, niekompletne urządzenia i ich elementy. Postać fizyczna stała. Odpad niebezpieczny dla środowiska.	0,5
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład: ołów i jego związki, stężony roztwór kwasu siarkowego, tworzywo sztuczne. Charakterystyka, właściwości: odpad powstały podczas eksploatacji maszyn, element okresowo do wymiany po jego zużyciu zawierający substancje niebezpieczne. Postać fizyczna stała. Odpad niebezpieczny dla środowiska.	2,0
Odpady inne niż niebezpieczne				
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład: tkaniny naturalne i/lub sztuczne, tworzywa sztuczne, związki nieorganiczne – zmielony bentonit i dolomit. Charakterystyka, właściwości: tkaniny i związki nieorganiczne niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi dla środowiska. Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	1,0
9.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Skład: mieszanina polimerów, stopów metali, związków organicznych i nieorganicznych, włókien naturalnych i syntetycznych. Charakterystyka, właściwości: zdemontowane elementy, obudowy, filtry itp. Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	1,0
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład: metale i ich związki, polimery. Charakterystyka, właściwości: zużyte, niekompletne urządzenia pozbawione elementów niebezpiecznych, obudowy urządzeń, izolacje, konstrukcje, okablowanie. Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	0,5
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład: metale i ich związki, polimery. Charakterystyka, właściwości: sprzęt niekompletny, pozbawiony elementów niebezpiecznych np. baterii, podzespołów elektronicznych. Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	0,5
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład: tworzywa sztuczne, metale i ich stopy, nikiel, wanad, tytan, cyrkon, nikiel, chrom, kobalt, wodorotlenki. Charakterystyka, właściwości: baterie cynkowo-grafitowe. Postać fizyczna stała. Odpad nie posiada właściwości substancji niebezpiecznych.	0,5
Łącznie w ciągu roku				do 8,0

II.3. Odpady wyszczególnione w punkcie II.2 sentencji niniejszej decyzji wytwarzane będą w wyniku przetwarzania odpadów w regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP), instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów komunalnych, w regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, w instalacji sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków,

zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych oraz w wyniku eksploatacji i utrzymania w sprawności ww. instalacji. Ponadto odpady będą wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych. Teren sortowni obejmuje działki o nr ewid.: 1074/6, 1075/3, 1075/7 i 1102/1, obręb Monowice, natomiast teren kompostowni obejmuje działki o nr ewid.: 1084/1, 1084/2, 1083/4, 1083/6, 1095/1, 1096/3, 1096/6, 1097/1 i 1098/1 obręb Monowice.

II.4. Przedmiotowa działalność, jak również gospodarka wytwarzanymi w jej wyniku odpadami, będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu.

II.5. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Zapobieganie powstawaniu odpadów na terenie zakładu polegać będzie głównie na działaniach zmierzających do rozwiązań organizacyjnych i technicznych powodujących minimalizację możliwości powstawania odpadów poprzez:

- zatrudnianie pracowników odpowiednio wykwalifikowanych oraz przeszkolonych w zakresie postępowania z odpadami zwłaszcza niebezpiecznymi,
- utrzymywanie terenu zakładu w stałej czystości,
- neutralizowane ewentualnych wycieków olejowych odpowiednim sorbentem, a następnie zbierane i oddawane specjalistycznym firmom do zagospodarowania,
- stosowanie technologii pozwalających na maksymalne wykorzystanie surowców,
- prowadzenie selektywnego magazynowania odpadów w odpowiednio oznaczonych miejscach do czasu ich odbioru,
- prawidłowe utrzymanie i kontrolę stanu technicznego posiadanych urządzeń i aparatury,
- przestrzeganie wytycznych eksploatacji wydzielonych miejsc tymczasowego magazynowania odpadów,
- prowadzenie ewidencji ilościowo-jakościowej odpadów.

W celu zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego przed ewentualnymi wyciekami, miejsca przetwarzania odpadów oraz towarzyszące place wyposażone są w odpowiednie instalacje odprowadzające wody technologiczne i opadowe.

II.6 Ustala się następujące sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

II.6.1. Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punkcie II.2. sentencji niniejszej decyzji, będą przekazywane w pierwszej kolejności do przetwarzania metodą odzysku, w tym recyklingu oraz energetycznego wykorzystania, a w przypadku braku możliwości ich odzysku, do przetwarzania metodą unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami, a także przetwarzane we własnym zakresie w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych objętej niniejszym pozwoleniem oraz przetwarzane we własnym zakresie w odrębnych instalacjach, według posiadanych decyzji, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

II.6.1.1. Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalsze sposoby gospodarowania odpadami
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – część mechaniczna (sortownia)			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady po ich wytworzeniu i zebraniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady po ich wytworzeniu i zebraniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
11.	19 12 01	Papier i tektura	
12.	19 12 02	Metale żelazne	
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
15.	19 12 05	Szkło	
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
17.	19 12 08	Tekstylija	
18.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady po zebraniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane odbiorcy, posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, celem wykorzystania energetycznego.
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja powyżej 80 mm)	Odpady w pierwszej kolejności będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania metodą odzysku. W przypadku braku takiej możliwości kierowane będą na własne składowisko, celem unieszkodliwienia, pod warunkiem spełnienia warunków rozporządzenia w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach.
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0-80 mm)	Odpady na bieżąco będą przekazywane transportem własnym do znajdującej się w sąsiedztwie kompostowni, celem dalszego przetwarzania.
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – część biologiczna			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	Odpady będą kierowane na własne składowisko celem unieszkodliwienia lub będą przesiewane na mobilnym przesiewaczu (sito o oczkach 20 mm) celem uzyskania frakcji nadającej się do odzysku.
Przesiewanie na sicie mobilnym 20 mm (wytworzonego stabilizatu – 19 05 99)			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	Odpady będą kierowane na własne składowisko celem unieszkodliwienia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalsze sposoby gospodarowania odpadami
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (frakcja 0-20 mm)	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania metodą odzysku lub odzyskiwane na własnym składowisku na podstawie odrębnych decyzji

II.6.1.2. Regionalna instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalsze sposoby gospodarowania odpadami
1.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie	Odpad będzie kierowany do mobilnego przesiewacza (sito o oczkach 20 mm).
Przesiewanie na sicie mobilnym 20 mm (wytworzonego odpadu ex 19 05 03)			
2.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (frakcja >20 mm)	Odpady będą kierowane na własne składowisko celem unieszkodliwienia.
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie (frakcja 0-20 mm)	Odpady będą odzyskiwane w procesie odzysku R10, przy spełnieniu wymagań określonych w rozporządzeniu w sprawie procesu odzysku R10.

II.6.1.3. Instalacja do przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalsze sposoby gospodarowania odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady po ich wytworzeniu i zebraniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
8.	19 12 01	Papier tektura	
9.	19 12 02	Metale żelazne	
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
12.	19 12 05	Szkło	
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
14.	19 12 08	Tekstylia	
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady w pierwszej kolejności będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania metodą odzysku. W przypadku braku takiej możliwości kierowane będą na własne składowisko, celem unieszkodliwienia, pod warunkiem spełnienia warunków rozporządzenia w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach.

II.6.1.4. Przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne - instalacja do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalsze sposoby gospodarowania odpadami
1.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady po ich wytworzeniu i zebraniu odpowiedniej ilości do transportu będą przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	19 12 02	Metale żelazne	
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
5.	19 12 05	Szkło	
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
7.	19 12 08	Tekstylia	
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady w pierwszej kolejności będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania metodą odzysku. W przypadku braku takiej możliwości kierowane będą na własne składowisko, celem unieszkodliwienia, pod warunkiem spełnienia warunków rozporządzenia w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach.

II.6.1.5. Demontaż odpadów wielkogabarytowych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalsze sposoby gospodarowania odpadami
1.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady po ich wytworzeniu i zebraniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	19 12 02	Metale żelazne	
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
5.	19 12 05	Szkło	
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
7.	19 12 08	Tekstylia	
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady w pierwszej kolejności będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania metodą odzysku. W przypadku braku takiej możliwości kierowane będą na własne składowisko, celem unieszkodliwienia, pod warunkiem spełnienia warunków rozporządzenia w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach.

II.6.1.6. Eksploatacja instalacji i utrzymanie ich w sprawności.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalsze sposoby gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Odpady po zebraniu odpowiedniej ilości do transportu będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
2.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Dalsze sposoby gospodarowania odpadami
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady po zebraniu odpowiedniej ilości do transportu będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
Odpady inne niż niebezpieczne			
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady po zebraniu odpowiedniej ilości do transportu będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia/pozwolenia właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami.
9.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	

II.6.2. Transport odpadów, do miejsc ich przetwarzania, będzie realizowany we własnym zakresie lub przez uprawnione podmioty zewnętrzne w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów.

II.7. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów:

II.7.1. Wytwarzane odpady, do czasu ich przetworzenia we własnym zakresie lub przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o. w Oświęcimiu, w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny. Będzie to magazynowanie wstępne przez wytwórcę odpadów.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego Składowisko Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Chrzanów, posiada tytuł prawny.

Odpady magazynowane będą w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, na terenie zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich.

Konieczność magazynowania odpadów wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, łącznie z czasem magazynowania przez kolejnych posiadaczy tych odpadów, tj. nie dłużej niż przez okres 3 lat dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania, oraz nie dłużej niż przez okres 1 roku dla odpadów przeznaczonych do składowania.

II.7.2. Odpady będą magazynowane według poniższego zestawienia:

II.7.2.1. Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – część mechaniczna (sortownia)			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach w na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane luzem w osobnym boksie pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem lub w boksie na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem lub w boksie na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady będą magazynowane luzem w boksach (odpowiednio selektywnie – szkło białe i szkło kolorowe) obok linii sortowniczej znajdującej się na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach lub kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
11.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
12.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane luzem w boksie na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady będą magazynowane w kontenerach lub pojemnikach na placu magazynowym lub pod wiatą znajdujących się obok budynku socjalno-administracyjnego.
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
15.	19 12 05	Szkło	Odpady będą magazynowane luzem w boksach (odpowiednio selektywnie – szkło białe i szkło kolorowe) obok linii sortowniczej znajdującej się na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady będą magazynowane luzem w osobnym boksie pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.
17.	19 12 08	Tekstyli	Odpady będą magazynowane luzem w osobnym boksie pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.
18.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane luzem lub w postaci zbelowanej na placu magazynowym lub pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja powyżej 80 mm)	Odpady o kaloryczności poniżej 6000 kJ/kg, nie będą magazynowane.
			Odpady o kaloryczności powyżej 6000 kJ/kg będą magazynowane luzem lub w postaci zbelowanej na placu magazynowym lub pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0-80 mm)	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio kierowane do procesu biologicznego przetwarzania.
Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych – część biologiczna			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	Odpady nie będą magazynowane.
Przesiewanie na sicie mobilnym 20 mm (wytworzonego stabilizatu – 19 05 99)			
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	Odpady nie będą magazynowane.
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (frakcja 0-20 mm)	

II.7.2.2. Regionalna instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie	Odpady nie będą magazynowane.
Przesiewanie na sicie mobilnym 20 mm (wytworzonego odpadu ex 19 05 03)			
2.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (frakcja >20 mm)	Odpady nie będą magazynowane.
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie (frakcja 0-20 mm)	

II.7.3. Instalacja do przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane luzem w osobnym boksie pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane luzem w boksie na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady będą magazynowane luzem w boksach (selektywnie – szkło białe i szkło kolorowe) obok linii sortowniczej znajdującej się na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
8.	19 12 01	Papier tektura	
9.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane luzem w boksie na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady będą magazynowane w kontenerach lub pojemnikach na placu magazynowym lub pod wiatą znajdujących się obok budynku socjalno-administracyjnego.
11.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
12.	19 12 05	Szkło	Odpady będą magazynowane luzem w boksach (odpowiednio selektywnie – szkło białe i szkło kolorowe) obok linii sortowniczej znajdującej się na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady będą magazynowane luzem w osobnym boksie pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.
14.	19 12 08	Tekstylia	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady o kaloryczności poniżej 6000 kJ/kg, nie będą magazynowane.
			Odpady o kaloryczności powyżej 6000 kJ/kg będą magazynowane luzem lub w postaci zbelowanej na placu magazynowym lub pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.

II.7.2.4. Przetwarzanie odpadów innych niż odpady komunalne - instalacja do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
2.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane luzem w boksie na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady będą magazynowane w kontenerach lub pojemnikach na placu magazynowym lub pod wiatą znajdującą się obok budynku socjalno-administracyjnego.
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
5.	19 12 05	Szkło	Odpady będą magazynowane luzem w boksie na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady będą magazynowane luzem w osobnym boksie pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.
7.	19 12 08	Tekstylia	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.

8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady o kaloryczności poniżej 6000 kJ/kg, nie będą magazynowane.
			Odpady o kaloryczności powyżej 6000 kJ/kg będą magazynowane luzem lub w postaci zbelowanej na placu magazynowym lub pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.

II.7.2.5. Demontaż odpadów wielkogabarytowych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
2.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane luzem w boksie na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady będą magazynowane w kontenerach lub pojemnikach na placu magazynowym lub pod wiatą znajdującą się obok budynku socjalno-administracyjnego.
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane w postaci zbelowanej luzem lub w kontenerach na placu magazynowym lub pod wiatą obok kompostowni.
5.	19 12 05	Szkło	Odpady będą magazynowane luzem w boksie na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady będą magazynowane luzem w osobnym boksie pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.
7.	19 12 08	Tekstylia	Odpady będą magazynowane luzem w osobnym boksie pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady o kaloryczności poniżej 6000 kJ/kg, nie będą magazynowane.
			Odpady o kaloryczności powyżej 6000 kJ/kg będą przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego. Będą magazynowane luzem lub w postaci zbelowanej na placu magazynowym lub pod wiatą obok budynku socjalno-administracyjnego.

II.7.2.6. Eksploatacja instalacji i utrzymanie ich w sprawności.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Odpady będą magazynowane w wydzielonym i oznaczonym miejscu w wiacie obok budynku socjalno-administracyjnego, w szczelnych, oznaczonych zamkniętych pojemnikach (beczkach), w sposób zgodny z wymaganiami rozporządzenia w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi.

2.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Odpady będą magazynowane w wydzielonym i oznaczonym miejscu w wiacie obok budynku socjalno-administracyjnego, w szczelnych, oznaczonych zamkniętych pojemnikach (beczkach) zabezpieczonych przed wyciekami, w sposób zgodny z wymaganiami rozporządzenia w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą magazynowane w wydzielonym i oznaczonym miejscu, w szczelnych opisanych pojemnikach w wiacie obok budynku socjalno-administracyjnego.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	Odpady będą magazynowane w wydzielonym i oznaczonym miejscu, w szczelnych opisanych pojemnikach w wiacie obok budynku socjalno-administracyjnego.
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
Odpady inne niż niebezpieczne			
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane w szczelnych opisanych pojemnikach w wydzielonym i oznaczonym miejscu, w wiacie obok budynku socjalno-administracyjnego.
9.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpady będą magazynowane w szczelnych opisanych pojemnikach w wydzielonym i oznaczonym miejscu, w wiacie obok budynku socjalno-administracyjnego.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą magazynowane w szczelnych opisanych pojemnikach w wydzielonym i oznaczonym miejscu, w wiacie obok budynku socjalno-administracyjnego.
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą magazynowane w szczelnych opisanych pojemnikach w wydzielonym i oznaczonym miejscu, w wiacie obok budynku socjalno-administracyjnego.
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady będą magazynowane w szczelnych opisanych pojemnikach w wydzielonym i oznaczonym miejscu, w wiacie obok budynku socjalno-administracyjnego.

2) Punkt III.1 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

III.1. Określam rodzaje instalacji do przetwarzania odpadów.

III.1.A Regionalna instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP).

A.1. Ustalam rodzaje i masę odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Część mechaniczna (sortownia)			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	30 000
Część biologiczna			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0-80 mm)	15 000

A.2. Ustaliam rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku:

W wyniku przetwarzania odpadów wytwarzane będą odpady wyszczególnione w punkcie II.2.1 sentencji decyzji.

A.3. Określam miejsce przetwarzania odpadów:

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów wyszczególnionych w punkcie III.1.A.1 (część mechaniczna), będzie instalacja do sortowania, zlokalizowana na terenie działek o nr ewid.: 1074/6, 1075/3, 1075/7 i 1102/1 obręb Monowice. Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów w procesie kompostowania (część biologiczna), będzie instalacja do kompostowania odpadów, zlokalizowana na działkach o nr ewid.: 1084/1, 1084/2, 1083/4, 1083/6, 1095/1, 1096/3, 1096/6, 1097/1 i 1098/1 obręb Monowice.

Mechaniczno – biologiczne przetwarzanie odpadów komunalnych składa się z procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania.

A.4. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady przeznaczone do przetwarzania na instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, po dostarczeniu na teren zakładu umieszczone zostaną w boksie w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali lub w boksie, wyposażonym w rampę wyładowczą, przed sortownią skąd na bieżąco kierowane będą na linię sortowniczą. Odpad o kodzie 19 12 12 (frakcja 0-80mm) nie będzie magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu będzie kierowany do bioreaktora.

A.5. Określam dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego, z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji:

A.5.1. Część mechaniczna:

Proces mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych o kodach: 20 03 01 odbywać się będzie na linii sortowniczej przeznaczonej do sortowni odpadów w ramach instalacji MBP. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Proces przetwarzania na sortowni ma na celu wydzielenie z odpadów komunalnych frakcji nadającej się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie (frakcja nadsitowa) oraz frakcji wymagającej dalszego przetwarzania w procesie biologicznym (frakcja podsitowa).

Odpady komunalne po przywiezieniu na teren Zakładu będą ważone na wadze samochodowej i ewidencjonowane, a następnie rozładowywane w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali lub w boksie, wyposażonym w rampę wyładowczą, przed sortownią. Na instalacji będzie się odbywało ręczne i mechaniczne sortowanie odpadów. Za pomocą ładowarki odpady podawane będą na przenośniki wznoszące, gdzie nastąpi ich pierwsza selekcja – wybierane będą odpady, problemowe i mogące spowodować znaczne szkody na linii sortowniczej. Odpady tarasujące, problemowe, które mogłyby uszkodzić urządzenia będą kierowane do wyznaczonego miejsca ich magazynowania – wiata obok budynku socjalno-administracyjnego (poza obiektem sortowni).

Za pomocą ładowarki odpady podawane będą taśmociągiem na przenośnik zasypowy, skąd za pomocą przenośnika wznoszącego kierowane będą na sito bębnowe, gdzie nastąpi ich rozdział na dwie frakcje: frakcja o wielkości 0-80 mm (podsitowa), frakcja o wielkości powyżej 80 mm (nadsitowa). Sortowanie frakcji nadsitowej odbywało się będzie w procesie II-stopniowego sortowania. Frakcja nadsitowa kierowana będzie taśmociągiem do 8-mio stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi proces ręcznego sortowania – I stopień sortowania (segregacji).

Po kabinie 8-mio stanowiskowej, frakcja nadsitowa, kierowana będzie taśmociągiem do separatora magnetycznego i optopneumatycznego, dalej do kabiny sortowniczej 4-ro stanowiskowej, gdzie będzie następowało jej dalsze przetwarzanie – II stopień sortowania (segregacji).

W wyniku I stopnia sortowania tj. ręcznej segregacji oraz poddaniu separacji magnetycznej, zostaną wydzielone tzw. frakcje surowcowe tj. odpady o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 19 12 01, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08.

Z przetwarzanego strumienia wydzielone zostaną również odpady o kodach: 16 02 14, 16 02 16 – nadające się do odzysku, w tym do recyklingu.

Po przejściu odpadów przez kabinę sortowniczą, przenośnikiem sortowniczym kierowane będą do separatora magnetycznego, zlokalizowanego nad taśmociągiem na końcu kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi wydzielenie metali żelaznych, o kodzie 19 12 02.

Wydzielone w kabinie sortowniczej 8-mio stanowiskowej odpady frakcji surowcowych, kierowane będą selektywnie poprzez leje zrzutowe do znajdujących się pod kabiną boksów i znajdujących się w nich kontenerów, a następnie kierowane do belowania. Frakcja nadsitowa, kierowana będzie taśmociągiem do separatora optopneumatycznego i dalej do kabiny sortowniczej 4-ro stanowiskowej, gdzie będzie następowało jej doczyszczanie – II stopień sortowania (segregacji).

Separator optopneumatyczny wyposażony jest w funkcję automatycznego ustawienia opcji wydzielenia ze strumienia segregowanych odpadów, jednego żądanego surowcowca np. PET biały, twarde tworzywo sztuczne i inne. Pozostały strumień odpadów kierowany będzie do 4-ro stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie następować będzie doczyszczanie wydzielonego na separatorze danego rodzaju odpadu oraz dalsze doczyszczanie frakcji nadsitowej po przejściu przez separator poszczególnych rodzajów odpadów tj. 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 19 12 01, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08.

Wysortowane surowce z frakcji nadsitowej z obu stopni sortowania magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych miejscach. Pozostałość po segregacji – odpad o kodzie 19 12 12 będzie rozdzielony na frakcję o wysokiej kaloryczności z przeznaczeniem na paliwo alternatywne (19 12 10) i balast nie spełniający wymagań kalorycznych przeznaczony do składowania. Frakcja o wysokiej kaloryczności kierowana będzie pod wiatę znajdującą się na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego (poza obiektem sortowni), gdzie przygotowywana będzie do transportu (część luzem, część będzie belowana – prasowana) celem przekazania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania w procesie odzysku. Frakcja o niskiej kaloryczności będzie kierowana na składowisko celem unieszkodliwienia.

Wydzielone w procesie sortowania odpady, które mogą zostać poddane procesowi prasowania tj. 15 01 01, 15 01 02, 15 01 05, 15 01 09, 19 12 01, 19 12 04, 19 12 10, 19 12 12 (frakcja >80 mm), kierowane będą na belownicę zlokalizowaną pod wiatą na placu obok budynku socjalno-administracyjnego lub na belownicę pod wiatą w obiekcie kompostowni, gdzie zostaną zbelowane, a następnie selektywnie magazynowane.

W kabinach sortowniczych będą również wydzielane odpady o kodach (16 02 14, 16 02 16) które zostaną selektywnie zmagazynowane w wyznaczonym miejscu, a następnie przekazane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania w procesie odzysku lub unieszkodliwiania.

Roczna moc przerobowa części mechanicznej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych wynosi 30 000 Mg/rok.

A.5.2. Część biologiczna:

Do procesu biologicznego kierowane będą odpady o kodzie 19 12 12 (frakcja 0-80mm), wydzielone w procesie przetwarzania odpadów komunalnych na sortowni tj. części mechanicznej instalacji. Proces biologicznego przetwarzania odpadów przebiega w warunkach tlenowych. Zgodnie ustawą o odpadach jest to proces D8 – Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane

za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.

Proces kompostowania trwa łącznie od 8 do 12 tygodni i odbywa się w dwóch fazach:

- kompostowanie intensywne,
- dojrzewanie kompostu.

Kompostowanie intensywne – moduły kompostujące (zespół bioreaktorów – 5 szt.) są napełniane na bieżąco za pomocą ładowarki kołowej. Po napełnieniu danego bioreaktora i uformowaniu w nim pryzmy, dach oraz brama zostają zamknięte i rozpoczyna się faza intensywnego kompostowania, która trwa 2 tygodnie, do czasu osiągnięcia wartości AT₄ (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O₂/g suchej masy.

Podczas tego procesu utrzymywany będzie stały i jednostajny klimat wewnątrz materiału kompostowanego (pryzmy). System sterowania reguluje napowietrzaniem ciśnieniowym oraz kontroluje temperaturę kompostowania tak, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału kompostowanego. System zaopatrzonej jest w automatyczne sterowanie i wizualizację parametrów procesu.

Po zakończeniu fazy intensywnej zawartość bioreaktora usuwana jest przy pomocy ładowarki na plac dojrzewania kompostu i układana w odpowiednie pryzmy.

Dojrzewanie kompostu – po fazie intensywnego kompostowania zawartość bioreaktora jest przenoszona ładowarką kołową na plac dojrzewania kompostu i ułożona w odpowiednią pryzmę, gdzie następuje dojrzewanie kompostu przez około 6-10 tygodni. Okres ten może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem spełnienia wymagań stabilizatu, określonych w rozporządzeniu w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. W trakcie trwania procesu dojrzewania kompostu pryzmy są przerzucane (mieszanie) kilkakrotnie przy pomocy ładowarki kołowej, zależnie od materiału, warunków atmosferycznych oraz potrzeb technologicznych. Końcowym produktem procesu kompostowania jest stabilizat (odpad o kodzie 19 05 99), kierowany na własne składowisko celem unieszkodliwienia lub będą przesiewane na mobilnym sicie (sito o oczkach 20 mm) celem uzyskania frakcji nadającej się do odzysku.

Roczna moc przerobowa części biologicznej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych wynosi 15 000 Mg/rok.

III.1.B Regionalna instalacja do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów.

B.1. Ustaliam rodzaje i masę odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie odzysku w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (<i>zawilgocone i zanieczyszczone</i>)	6 000
2.	19 12 01	Papier i tektura (<i>zawilgocone i zanieczyszczone</i>)	6 000
3.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	6 000
4.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	6 000
5.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	6 000
6.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	6 000
7.	20 03 02	Odpady z targowisk	6 000
8.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	6 000

Łączna ilość odpadów poddanych procesowi odzysku na instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów nie może przekroczyć 6 000 Mg/rok.

B.2. Ustaliam rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku:

W wyniku przetwarzania odpadów wytwarzane będą odpady wyszczególnione w punkcie II.2.2 sentencji decyzji.

B.3. Określam miejsce przetwarzania odpadów:

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów wyszczególnionych w punkcie III.1.B.1 będzie instalacja do kompostowania odpadów, zlokalizowana na działkach o nr ewid.: 1084/1, 1084/2, 1083/4, 1083/6, 1095/1, 1096/3, 1096/6, 1097/1 i 1098/1 obręb Monowice.

B.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady przeznaczone do przetwarzania nie będą magazynowane. Bezpośrednio po dostarczeniu będą kierowane do procesu przetwarzania. Dopuszcza się magazynowanie odpadów, które nie będą stwarzały zagrożenia emisji odorów o kodach 15 01 01, 19 01 01, 20 01 38, 20 02 01 i 20 03 03, na placu kompostowania poza terenem przeznaczonym na przyzmy dojrzewającego stabilizatu lub kompostu, w wyznaczonym miejscu obok bioreaktorów lub luzem w opisanej przyźmie,

B.5. Określam dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego, z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji:

Na przedmiotowej instalacji przetwarzane są odpady o kodach: 20 01 08, 20 01 25, 20 01 38, 20 02 01, 20 03 02, 20 03 03 oraz odpady o kodach 15 01 01 i 19 12 01 wyselekcjonowane z odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i nie poddawane innemu procesowi odzysku. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R3 - *Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)*. Tlenowy proces biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów trwa od 8 do 12 tygodni i odbywa się w dwóch fazach:

1. kompostowanie intensywne,
2. dojrzewanie kompostu

Odpady po przywiezieniu na teren Zakładu będą ważone na wadze samochodowej i ewidencjonowane, a następnie kierowane bezpośrednio do bioreaktora. Po napełnieniu bioreaktora rozpoczyna się proces intensywnego kompostowania.

Kompostowanie intensywne – moduł kompostujący (1 do 3 bioreaktory) napełniane na bieżąco za pomocą ładowarki kołowej. Po napełnieniu bioreaktora i uformowaniu w nim przyzmy, dach oraz brama zostają zamknięte i rozpoczyna się faza intensywnego kompostowania, która trwa do 2 tygodni. Podczas tego procesu utrzymywany jest stały i jednorodny klimat wewnątrz materiału kompostowanego (przyzmy). System sterowania reguluje napowietrzaniem ciśnieniowym oraz kontroluje temperaturę kompostowania tak, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału kompostowanego. System zaopatrzony jest w automatyczne sterowanie i wizualizację parametrów procesu. Zawartość bioreaktora usuwana jest przy pomocy ładowarki na plac dojrzewania kompostu i układana w odpowiednie przyzmy.

Dojrzewanie kompostu – po fazie intensywnego kompostowania zawartość bioreaktora jest przenoszona ładowarką kołową na plac dojrzewania kompostu i ułożona w odpowiednią przyźmę, gdzie następuje dojrzewanie kompostu przez około 6-10 tygodni. Przyzmy są przerzucane (mieszanie) kilkakrotnie przy pomocy ładowarki kołowej zależnie od materiału wsadowego, warunków atmosferycznych oraz potrzeb technologicznych.

Po zakończeniu procesu dojrzewania uzyskany kompost będzie przesiewany na mobilnym przesiewaczu wyposażonym w sito bębnowe o wielkości oczek 20 mm.

W wyniku przesiewania powstanie frakcja nadsitowa (frakcja powyżej 20 mm), którą stanowić będzie odpad o kodzie 19 05 01 – nieprzekomostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych oraz frakcja podsitowa (0-20 mm) tj. odpad o kodzie ex 19 05 03 – kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) lub produkt spełniający wymagania ustawy o nawozach i nawożeniu. Wytworzony w wyniku procesu odpad o kodzie ex 19 05 03 odzyskiwany będzie w procesie odzysku R10, przy spełnieniu wymagań określonych w rozporządzeniu w sprawie procesu odzysku R10.

Roczna moc przerobowa instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów nie przekroczy 6 000 Mg/rok.

III.1.C Instalacja do przetwarzania (sortowania) odpadów innych niż odpady komunalne – instalacja do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych.

C.1. Ustaliam rodzaje i masę odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	5000
2.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	5000

Łączna ilość odpadów poddanych procesowi odzysku nie może przekroczyć 5 000 Mg/rok.

C.2. Ustaliam rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku:

W wyniku przetwarzania odpadów wytwarzane będą odpady wyszczególnione w punkcie II.2.4 sentencji decyzji.

C.3. Określam miejsce przetwarzania odpadów:

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów wyszczególnionych w punkcie III.1.C.1 będzie instalacja do sortowania, zlokalizowana na działkach o nr ewid.: 1074/6, 1075/3, 1075/7 i 1102/1 obręb Monowice.

C.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady o kodzie 16 81 02 oraz 16 82 02 przeznaczone do przetwarzania, magazynowane będą w wybetonowanym, oznaczonym boksie, zlokalizowanym na placu manewrowo-magazynowym (nie dłużej niż przez 48h), z którego będą kierowane na linię sortowniczą w celu ich przetwarzania.

C.5. Określam dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego, z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji:

Przetwarzanie odpadów odbywa się będzie na linii sortowniczej do sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania, w ramach wolnych mocy przerobowych, która zlokalizowana jest w hali sortowni Na instalacji przetwarzane będą odpady o kodach 16 81 02 i 16 82 02. Zgodnie ustawą o odpadach jest to proces R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Odpady po przywiezieniu na teren Zakładu, po wstępnej ocenie, zważeniu i zewidencjonowaniu, będą kierowane na linię sortowniczą i dalej transportowane przenośnikiem taśmowym do kabiny sortowniczej 8-mio stanowiskowej. Wydzielone w kabinie sortowniczej 8-mio stanowiskowej odpady

frakcji surowcowych, kierowane będą selektywnie poprzez leje zrzutowe do znajdujących się pod kabiną boksów i znajdujących się w nich kontenerów.

Po przejściu odpadów przez kabinę sortowniczą, na separatorze magnetycznym, zlokalizowanym nad taśmociągami na końcu kabiny sortowniczej, nastąpi wydzielenie ze strumienia odpadów metali żelaznych, o kodzie 19 12 02.

Po kabini 8-mio stanowiskowej, frakcja nadsitowa, kierowana będzie taśmociągami do separatora optopneumatycznego i dalej do kabiny sortowniczej 4-ro stanowiskowej, gdzie będzie następowało jej doczyszczanie – II stopień sortowania (segregacji).

Separator optopneumatyczny posiada automatyczne ustawienie opcji wydzielenia ze strumienia segregowanych odpadów selektywne wydzielenie jednego zadanego asortymentu surowcowego np. PET biały, twarde tworzywo sztuczne lub inny odpad. Po przejściu przez ten separator pozostały strumień odpadów kierowany będzie do 4-ro stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie następować będzie doczyszczanie wydzielonego na separatorze danego rodzaju odpadu (asortymentu) oraz dalsze doczyszczanie frakcji nadsitowej po przejściu przez separator poszczególnych rodzajów odpadów surowcowych, identycznych jak w przypadku sortowania w kabini 8-mio stanowiskowej.

Wysegregowane (wysortowane) odpady magazynowane będą w odpowiednich boksach lub kontenerach.

Pozostałe po ręcznej segregacji odpady o kodach 19 12 01, 19 12 04, 19 12 08, 19 12 10 poddawane będą zgniataniu i belowaniu w prasie hydraulicznej (belownicy) zlokalizowanej na placu magazynowym pod wiatą magazynowo-garażową obok kompostowni lub w belownicy zlokalizowanej w wiacie przy budynku socjalno-administracyjnym, w celu przygotowania ich do recyklingu, a następnie będą magazynowane. Odpady w fazie końcowej sortowania (segregowania), odbywającego się w kabini sortowniczej 8-mio stanowiskowej, przechodzą przez separator magnetyczny umieszczony nad taśmociągami, gdzie nastąpi wydzielenie ze strumienia odpadów metali żelaznych, o kodzie 19 12 02, które następnie będą magazynowane w wyznaczonych miejscach.

Odpad o kodzie 19 12 12 (pozostałość po procesie sortowania), jako odpad o niskiej kaloryczności poniżej 6000 kJ/kg, kierowany będzie na składowisko celem unieszkodliwienia. Odpad o wysokiej kaloryczności z przeznaczeniem na paliwo alternatywne będzie magazynowany.

Łączna ilość odpadów o kodach 16 81 02 i 16 82 02 przeznaczonych do sortowania (przetwarzania) nie przekroczy 5 000 Mg/rok.

III.1.D Instalacja do przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania

D.1. Ustalam rodzaje i masę odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	15 000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	15 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15 000
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 000
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	15 000
9.	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)	15 000
10.	17 02 01	Drewno	15 000

11.	17 02 02	Szkło	15 000
12.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15 000
13.	20 01 01	Papier i tektura	15 000
14.	20 01 02	Szkło	15 000
15.	20 01 10	Odzież	15 000
16.	20 01 11	Tekstylia	15 000
17.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	15 000
18.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	15 000
19.	20 01 40	Metale	15 000
20.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	15 000

Łączna ilość odpadów poddanych procesowi odzysku nie przekroczy 15 000 Mg/rok.

D.2. Ustalam rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku:

W wyniku przetwarzania odpadów wytwarzane będą odpady wyszczególnione w punkcie II.2.3 sentencji decyzji.

D.3. Określam miejsce przetwarzania odpadów:

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów wyszczególnionych w punkcie III.1.D.1 będzie instalacja do sortowania, zlokalizowana na działkach o nr ewid.: 1074/6, 1075/3, 1075/7 i 1102/1 obręb Monowice.

D.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady przeznaczone do przetwarzania, będą magazynowane, w wyznaczonym miejscu wewnątrz hali sortowni lub w oznaczonym boksie, zlokalizowanym na placu manewrowo-magazynowym obok hali sortowni, z którego będą kierowane na linię sortowniczą w celu ich przetwarzania.

D.5. Określam dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego, z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji:

Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki po przywiezieniu na teren Zakładu będą ważone na wadze zlokalizowanej przy wjeździe i ewidencjonowane, a następnie rozładowywane na stanowisku przyjęć odpadów w hali sortowni lub w boksie zlokalizowanym na placu magazynowym obok hali sortowni.

Do procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki przeznaczone będą odpady podgrupy o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 15 02 03, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99.

Po wstępnej ocenie, zważeniu i zewidencjonowaniu, odpady będą kierowane do sortowni na linię sortowniczą, oprócz odpadów szkła o kodzie 15 01 07, 17 02 02, 20 01 02, które będą kierowane na osobną linię sortowniczą przeznaczoną tylko do sortowania szkła, zlokalizowaną na placu obok budynku socjalno-administracyjnego.

Zawilgocone i zabrudzone odpady papieru i tektury o kodach 15 01 01 i 19 12 01 będą kierowane do procesu kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów.

Sortowanie selektywnie zebranych odpadów będzie się odbywało w procesie II-stopniowego sortowania.

Odpady najpierw będą kierowane taśmociągiem do 8-mio stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie będzie następował proces ręcznego sortowania – I stopień sortowania (segregacji).

Po kabynie 8-mio stanowiskowej odpady będą kierowane dalej taśmociągiem do separatora magnetycznego, optopneumatycznego i do kabiny sortowniczej 4-ro stanowiskowej, gdzie będzie następowało ich dalsze przetwarzanie – II stopień sortowania (segregacji).

Wydzielone w kabynie sortowniczej 8-mio stanowiskowej odpady frakcji surowcowych, wrzucane będą selektywnie poprzez leje zrzutowe do znajdujących się pod kabiną boksów i znajdujących się w nich kontenerów. Po przejściu odpadów przez kabinę sortowniczą, na separatorze magnetycznym, zlokalizowanym nad taśmociągiem na końcu kabiny sortowniczej, nastąpi wydzielenie ze strumienia odpadów metali żelaznych o kodzie 19 12 02.

Po kabynie 8-mio stanowiskowej, frakcja nadsitowa, kierowana będzie taśmociągiem do separatora optopneumatycznego i dalej do kabiny sortowniczej 4-ro stanowiskowej, gdzie będzie następowało jej doczyszczanie – II stopień sortowania (segregacji).

Separator optopneumatyczny posiada automatyczne ustawienie opcji wydzielenia ze strumienia segregowanych odpadów selektywne wydzielenie jednego żądanego asortymentu surowcowego np. PET biały, twarde tworzywo sztuczne lub inny odpad. Po przejściu przez ten separator pozostały strumień odpadów kierowany będzie do 4-ro stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie następować będzie doczyszczanie wydzielonego na separatorze danego rodzaju odpadu (asortymentu) oraz dalsze doczyszczanie frakcji nadsitowej po przejściu przez separator poszczególnych rodzajów odpadów surowcowych, identycznych, jak w przypadku sortowania w kabynie 8-mio stanowiskowej.

Wysegregowane (wysortowane) surowce z frakcji nadsitowej z obydwu stopni sortowania będą zbierane selektywnie i magazynowane w odpowiednich boksach lub kontenerach.

Podczas procesu segregacji przetwarzanych lub doczyszczanych odpadów, powstawać będą odpady o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 15 01 09, 15 02 03, 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08.

Wysortowane surowce wtórne o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 05, 15 01 09, 19 12 01, 19 12 04, 19 12 08, poddawane będą zgniataniu i belowaniu w prasie hydraulicznej (belownicy) zlokalizowanej na placu magazynowym znajdującym się pod wiatą obok kompostowni, w celu przygotowania ich do recyklingu.

Odpady w fazie końcowej sortowania (segregowania), odbywającego się w kabynie sortowniczej, przechodzą przez separator magnetyczny umieszczony nad taśmociągiem, gdzie nastąpi wydzielenie ze strumienia odpadów metali żelaznych o kodzie 19 12 02, które będą magazynowane w wyznaczonym miejscu.

Odpady szkła będą przetwarzane na osobnej linii sortowniczej zlokalizowanej na placu obok budynku socjalno-administracyjnego. Linia ta składa się z taśmociągu oraz 4-ech stanowisk do ręcznego segregowania. Sortowanie na tej linii polegać będzie na segregacji szkła wg. asortymentu – szkło białe i szkło kolorowe, płaskie. Wysegregowane szkło (19 12 05) będzie lokowane bezpośrednio w boksach lub kontenerach znajdujących się obok tej linii sortowniczej.

Pozostałość po segregacji – odpad 19 12 12, będzie rozdzielona na frakcję o wysokiej kaloryczności z przeznaczeniem na paliwa alternatywne (19 12 10) i balast nie spełniający wymagań kalorycznych przeznaczony do składowania.

Frakcja wysokokaloryczna kierowana będzie pod wiatę znajdującą się na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego (poza obiektem sortowni), gdzie będzie przygotowywana do transportu (część luzem, część belowana – prasowana) i przekazywana odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami - do produkcji paliwa alternatywnego, ze względu na swoją wysoką kaloryczność – wykorzystanie energetyczne. Frakcja niskokaloryczna będzie składowana.

Łączna ilość odpadów poddanych procesowi odzysku nie przekroczy 15 000 Mg/rok.

III.1.E Przetwarzanie (odzysk) odpadów wielkogabarytowych.

E.1. Ustalam rodzaje i masę odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	4 000

Łączna ilość odpadów wielkogabarytowych przewidzianych do przetwarzania (odzysku) nie przekroczy 4000 Mg/rok.

E.2. Ustalam rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku:

W wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych wytwarzane będą odpady wyszczególnione w punkcie II.2.5. sentencji niniejszej decyzji.

E.3. Określam miejsce przetwarzania odpadów.

Miejscem prowadzenia przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, będzie w wyznaczonym miejscu pod wiatą i na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.

E.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady przeznaczone do przetwarzania, będą magazynowane, w wyznaczonym miejscu pod wiatą i na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.

E.5. Określam dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego, z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji:

Przetwarzanie (demontaż) odpadów wielkogabarytowych stanowi zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach proces odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Łączna ilość odpadów wielkogabarytowych przewidzianych do przetwarzania (odzysku) 4000 Mg/rok.

Demontaż odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07, prowadzony będzie w wyznaczonym miejscu pod wiatą i na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego.

Ww. odpady przeznaczone do rozbiórki demontowane będą ręcznie na poszczególne frakcje, tj. drewno, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne i inne. Uzyskiwane w procesie odpady będą magazynowane w boksach lub luzem przy linii sortowniczej i przekazywane uprawnionym odbiorcom.

Proces będzie prowadzony przy użyciu sprzętu ręcznego (piły mechaniczne, narzędzia, wiertarki, młotki, łomy, przecinaki, itp.) w celu uzyskania frakcji materiałów o określonej czystości przydatnej do recyklingu, odzysku lub ponownego wykorzystania.

Odpady wielkogabarytowe podlegać będą wstępnemu sortowaniu, które ma na celu oddzielenie kłopotliwych materiałów o dużych rozmiarach od pozostałych materiałów (np. masywne elementy metalowe, drewniane), demontażu odpadów oraz sortowaniu.

Wytworzone odpady będą selektywnie magazynowane wraz z innymi danego rodzaju odpadami wysortowanymi na liniach mechanicznego sortowania.

Pozostałość po demontażu i sortowaniu odpadów, odpad o kodzie 19 12 12 będzie kierowany w zależności od kaloryczności do dalszego przetwarzania lub do składowania.

3) Punkt III.2 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

III.2. Przedmiotowa działalność, polegająca na przetwarzaniu odpadów w związku z eksploatacją regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, instalacji do przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania, instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych, oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych prowadzona będzie przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu, a także wymagań wynikających z obowiązujących przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach, przepisów wykonawczych, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów odrębnych.

4) Punkt III.3 decyzji otrzymuje następujące brzmienie:

III.3. Wymagania wynikające z przepisów odrębnych:

- postępowanie z odpadami o kodach 13 01 09*, 13 02 04* i 13 02 05* będzie zgodne z rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694),
- Składowisko Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim posiada uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

5) W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

Składowisko Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim, działając przez pełnomocnika Pan Konrada Pawła Turzańskiego, Małopolskie Biuro Konsultingowo Marketingowe – ochrona środowiska s.c., ul. Widokowa 3, 32-082 Zelków – przedłożyło do Marszałka Województwa Małopolskiego wnioski z dnia 24 października 2016 r., uzupełniony przy pismach z dnia 01 grudnia 2016 r., z dnia 23 lutego 2017 r. oraz z dnia 04 kwietnia 2017 r., w sprawie zmiany pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem przetwarzania odpadów, w związku z eksploatacją regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, instalacji przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania, regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, instalacji do przetwarzania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych oraz z prowadzeniem demontażu odpadów wielkogabarytowych.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających dane o środowisku i jego ochronie pod numerem 12425/2016.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oraz instalacja do przetwarzania (kompostowania) selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, posiada niezależnie od siebie status regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych na terenie województwa małopolskiego, zgodnie z brzmieniem art. 35 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt. 3, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, w związku z art. z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. c ustawy o odpadach, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Małopolskiego.

W toku przedmiotowego postępowania ustalono, że istnieją przesłanki do zastosowania art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego. Zmiana decyzji Marszałka Województwa Małopolskiego z dnia 10 lutego 2014 r., znak: SR-III.7221.38.2013.BS, następuje na wniosek i za zgodą strony, nie sprzeciwiają się temu inne przepisy prawa oraz przemawia za tym słuszny interes strony.

Po przeanalizowaniu wniosku o zmianę pozwolenia stwierdzono, że wymaga on uzupełnienia, w związku z czym Pełnomocnik Spółki został wezwany do złożenia wyjaśnień i uzupełnień do wniosku, których zakres określono w piśmie z dnia 21 listopada 2016 r., znak: SR-III.7221.36.2016.AS. W odpowiedzi na wezwanie, przy piśmie z dnia 01 grudnia 2016 r., Pełnomocnik Spółki przedłożył korektę wniosku.

W trakcie prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Małopolskiego, zawiadomieniem z dnia 22 grudnia 2016 r., znak: SR-III.7221.36.2016.AS, poinformował o przesunięciu terminu załatwienia sprawy na dzień 01 lutego 2017 r. Kolejno, zawiadomieniem z dnia 01 lutego 2017 r., znak: SR-III.7221.36.2016.AS, ponownie przesunięto termin załatwienia sprawy na dzień 01 marca 2017 r., informując że zakończenie postępowania w terminie określonym w kodeksie postępowania administracyjnego, nie jest możliwe ze względu na skomplikowany charakter sprawy.

Następnie, po dokonaniu analizy przedłożonego uzupełnienia z dnia 01 grudnia 2016 r., wezwano do wyjaśnienia i doprecyzowania przedłożonej dokumentacji (wezwanie z dnia 16 lutego 2017 r.). Przy piśmie z dnia 23 lutego 2017 r. wniosek został uzupełniony.

Po analizie złożonych dokumentów, na podstawie art. 61 § 1 i § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Małopolskiego pismem z dnia 28 lutego 2017 r., znak: SR-III.7221.36.2016.AS, zawiadomił Pełnomocnika Spółki o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie pismem z dnia 28 lutego 2017 r., znak: SR-III.7221.36.2016.AS, zgodnie z art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach, wystąpiono do wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji. Kolejno zawiadomieniem z dnia 01 marca 2017 r., poinformowano Pełnomocnika Spółki, że załatwienie sprawy nastąpi niezwłocznie po przeprowadzeniu kontroli przez Małopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Krakowie oraz po otrzymaniu wyników kontroli przedmiotowej instalacji.

Postanowieniem z dnia 30 marca 2017 r., znak: WI.7040.6.8.2017.MŚ, Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Krakowie, zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez podmiot Składowisko Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., w związku z przedsięwzięciem w zakresie przetwarzania odpadów na terenie nieruchomości w Oświęcimiu przy ul. Nadwiślańskiej 26.

Kolejno przy piśmie z dnia 04 kwietnia 2017 r., pełnomocnik Spółki przekazał informacje dotyczące uszczegółowienia m.in. opisu procesu technologicznego przetwarzania odpadów, korekty zestawień tabelarycznych oraz wydajności prowadzonych procesów przetwarzania.

Przedmiotem zmiany ww. pozwolenia jest:

- aktualizacja zapisów w pkt. II. polegająca na uwzględnieniu procesu przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych z ustaleniem ich rocznych mocy przerobowych,
- aktualizacja zapisów w pkt. II.1 dotyczących rodzajów i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, w związku z uwzględnieniem przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych,
- aktualizacja zapisów pkt. II.1 i III.1.A.1, polegająca na wykreśleniu odpadów przewidzianych do przetwarzania na części mechanicznej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych o kodzie 20 03 03,

- aktualizacja zapisów pkt. II.1 i III.1.B.1, poprzez dodanie odpadów przewidzianych do przetwarzania na instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów o kodach 15 01 01, 19 12 01, 20 03 03,
- aktualizacja zapisów pkt. II.2, pkt. III.1.A.2, pkt. III.1.B.2 oraz III.1.C.2 poprzez zmianę rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania na instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, przetwarzania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych oraz eksploatacji instalacji i utrzymania ich w sprawności,
- aktualizacja zapisów pkt. II.2 poprzez dodanie nowych rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 16 02 14, 16 02 16,
- aktualizacja zapisów pkt. II.2 poprzez dodanie nowych rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz przesiewanych na sicie mobilnym 20 mm o kodach 19 05 01, ex 19 05 03,
- aktualizacja zapisów pkt. II.2 w zakresie wykreślenia odpadu wytwarzanego w wyniku przetwarzania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych o kodzie 19 12 10,
- aktualizacja zapisów pkt. II.2 poprzez dodanie nowych rodzajów i masy odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji i utrzymania ich w sprawności o kodach 13 01 09*, 13 02 04*, 15 02 02*, 16 02 15*, 16 06 01*, 15 02 03, 16 01 22, 16 02 16, 16 06 05,
- aktualizacja zapisów pkt. II.2 w zakresie wykreślenia odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji i utrzymania ich w sprawności o kodzie 13 02 06*,
- aktualizacja zapisów pkt. II.2 poprzez ustalenie rodzajów i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania, demontażu odpadów wielkogabarytowych,
- aktualizacja zapisów pkt. II.3, pkt. III.2 poprzez uwzględnienie instalacji do przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych,
- aktualizacja zapisów pkt. II.6 dotyczącego sposobu gospodarowania odpadami powstającymi w wyniku przetwarzania na instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, przetwarzania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych oraz eksploatacji instalacji i utrzymania ich w sprawności, a także demontażu odpadów wielkogabarytowych,
- aktualizacja zapisów pkt. II.6 dotyczącego sposobu transportu wytwarzanych odpadów poprzez uwzględnienie transportu we własnym zakresie,
- aktualizacja zapisów pkt. II.7 dotyczącego sposobu i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów komunalnych na części mechanicznej oraz biologicznej, przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, przetwarzania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych oraz eksploatacji instalacji i utrzymania ich w sprawności, a także demontażu odpadów wielkogabarytowych,
- aktualizacja zapisów pkt. II.7 poprzez dodanie sposobu i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych,
- aktualizacja zapisów pkt. III.1.A.1 w zakresie zmiany zwiększenia maksymalnej rocznej ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania na części biologicznej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych z 12 000 Mg/rok na 15 000 Mg/rok,

- aktualizacja zapisów pkt. III.1.A.5 dotyczącego określenia metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem ich mocy przerobowych na instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych,
- aktualizacja zapisów pkt. III.1.B.5 dotyczącego określenia metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem ich mocy przerobowych na instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów.
- aktualizacja zapisów pkt. III.1.C.5 dotyczącego określenia metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem ich mocy przerobowych na instalacji do przetwarzania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych,
- dodanie pkt. III. 1.D. dotyczącego instalacji do przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania, wraz ustaleniem rodzajów i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku, określeniem miejsca magazynowania odpadów, określeniem miejsca i sposobu magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, określeniem metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem ich mocy przerobowych,
- dodanie pkt. III. 1.E. dotyczącego demontażu odpadów wielkogabarytowych, wraz ustaleniem rodzajów i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w ciągu roku, określeniem miejsca magazynowania odpadów, określeniem miejsca i sposobu magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, określeniem metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisem procesu technologicznego z podaniem ich mocy przerobowych,
- aktualizacja zapisów pkt. III.3 poprzez przywołanie aktualnego rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694) oraz wykreślenie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r., poz. 1052), które utraciło moc.

W wyniku przeprowadzonego postępowania, postanowiono przychylić się do wniosku Pana Konrada Pawła Turzańskiego – pełnomocnika Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim, w sprawie zmiany pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem przetwarzania odpadów, wydanego przez Marszałka Województwa Małopolskiego.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) składa się z części mechanicznej (sortownia), o zdolności przetwarzania 30 000 Mg/rok oraz części biologicznej (kompostowania) o zdolności przetwarzania 15 000 Mg/rok. Procesy mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów są połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych o kodach 20 03 01 odbywa się na linii sortowniczej przeznaczonej do sortownia odpadów w ramach instalacji MBP. Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.*

Proces biologicznego przetwarzania odpadów, przebiegający w warunkach tlenowych, ma na celu kompostowanie frakcji podsitowej (0-80mm – odpad o kodzie 19 12 12) otrzymanej na części mechanicznej (sortownia). Zgodnie z ustawą o odpadach jest to proces D8 – *Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.*

Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów prowadzone będzie w zamkniętym bioreaktorze o zdolności przetwarzania 6000 Mg/rok. Proces prowadzony będzie w warunkach tlenowych. Na przedmiotowej instalacji przetwarzane będą odpady o kodach 20 01 08, 20 01 25, 20 01 38, 20 02 01, 20 03 02, 20 03 03 oraz zawilgocone i zabrudzone odpady o kodach 15 01 01, 19 12 01, które nie będą poddawane innemu procesowi przetwarzania. Proces przetwarzania trwa od 8 do 12 tygodni. W wyniku przesiewania powstanie frakcja nadsitowa (frakcja o wielkości powyżej 20 mm), którą stanowić będzie odpad o kodzie 19 05 01 kierowany na własne składowisko, celem unieszkodliwienia. Natomiast frakcję podsitową stanowić będzie odpad o kodzie ex 19 05 03 – kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów lub produkt spełniający wymagania ustawy o nawozach i nawożeniu. Wytworzony w wyniku procesu odpad o kodzie ex 19 05 03 odzyskiwany będzie w procesie odzysku R10, przy spełnieniu wymagań określonych w rozporządzeniu w sprawie procesu odzysku R10.

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i ich doczyszczania, odbywać się będą na linii sortowniczej o zdolności przetwarzania 15 000 Mg/rok. Ww. instalacja przeznaczona jest do przetwarzania odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 15 02 03, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99. Odpady w pierwszej kolejności przekazywane będą podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich dalszego przetwarzania w procesie odzysku, a dopiero w przypadku braku takiej możliwości kierowane będą na własne składowisko celem unieszkodliwienia, pod warunkiem spełnienia warunków rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277).

Przetwarzanie odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych, odbywa się na linii sortowniczej o zdolności przetwarzania 5000 Mg/rok. Ww. instalacja przewidziana jest do przetwarzania odpadów o kodach 16 81 02 i 16 82 02. Proces postępowania z odpadami wytworzonymi w wyniku przetwarzania odpadów innych niż komunalne na instalacji do sortowania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych, prowadzony będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, tzn. w kierunku maksymalnego odzyskania surowców nadających się do późniejszego przetworzenia w procesie odzysku, w tym energetycznego wykorzystania.

Demontaż odpadów wielkogabarytowych, o kodzie 20 03 07, prowadzony będzie w wyznaczonym miejscu pod wiatą i na placu magazynowym obok budynku socjalno-administracyjnego. Ww. odpady przeznaczone do rozbiórki demontowane będą ręcznie na poszczególne frakcje, tj. drewno, metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, i inne. Wytworzone odpady będą selektywnie magazynowane wraz z innymi danego rodzaju odpadami wysortowanymi na liniach mechanicznego sortowania.

Odpady wyszczególnione w niniejszej decyzji wytwarzane będą w wyniku przetwarzania odpadów w regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP), w regionalnej instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, w instalacji do przetwarzania odpadów powstałych w wyniku wypadków, zdarzeń losowych i klęsk żywiołowych, w wyniku eksploatacji i utrzymania w sprawności ww. instalacji oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych.

Wytwarzane odpady, wyszczególnione w punkcie II.2 sentencji niniejszej decyzji, będą przekazywane do przetwarzania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami lub przetwarzane we własnym zakresie.

Przedstawione we wniosku rodzaje odpadów przewidzianych do przetwarzania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Małopolskiego pismem z dnia 19 kwietnia 2017 r., znak: SR-III.7221.36.2016.AS, zawiadomił Pełnomocnika Strony o zebraniu całości materiałów i dowodów umożliwiających wydanie decyzji w powyższym postępowaniu administracyjnym oraz możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie.

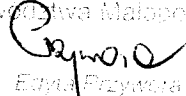
Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie, ul. Wawelska 52/54, za pośrednictwem Marszałka Województwa Małopolskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



Stosownie do części III ust. 46 pkt. 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827), zmiana decyzji podlega opłacie skarbowej w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote), którą uiszczono bezgotówkowo dnia 18 października 2016 r. na rachunek Urzędu Miasta Krakowa: PKOBP Oddział 1 w Krakowie 49 1020 2892 2276 3005 0000 0000. Ponadto, stosownie do części IV załącznika do ww. ustawy, na ten sam rachunek uiszczono bezgotówkowo dnia 18 października 2016 r. opłatę skarbową w wysokości 17,00 zł (słownie: siedemnaście złotych) za pełnomocnictwo dla Pana Konrada Pawła Turzańskiego.

Z up. Marszałko
Województwa Małopolskiego

Edyta Przywara
Kierownik Zespołu Gospodarki Odpadami

Otrzymują:

1. Pan Konrad Paweł Turzański Małopolskie Biuro Konsultingowo-Marketingowe – ochrona środowiska s.c., ul. Widokowa 3, Zelków, 32-082 Bolechowice - pełnomocnik Składowiska Odpadów Komunalnych Sp. z o.o., ul. Nadwiślańska 36, 32-600 Oświęcim, REGON: 072112556, NIP: 549-19-69-924

2. SR-III. a/a.

Do wiadomości:

1. Małopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Pl. Szczepański 5, 31-011 Kraków.
2. Urząd Miasta Oświęcim, ul. Zaborska 2, 32-600 Oświęcim.