

MARSZAŁEK
Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 30 czerwca 2015 r.

ŚG-I.7222.4.2015.DM

D E C Y Z J A

Na podstawie:

- art. 104 i 162 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.);
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1-3 oraz 5, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 207, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 2 w związku z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.);
- art. 41 ust. 3 pkt 1, art. 43 ust. 2, art. 45 ust. 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.);
- § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. nr 213 poz.1397 ze zm.);
- pkt 5 ppkt 3 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 roku w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. poz. 1052);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. poz. 1542);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87);

po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o. o., ul. ks. P. Wawrzyniaka 33, 88-100 Inowrocław, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK), zlokalizowanej przy ul. Bagiennej 77, w Inowrocławiu;

o r z e k a m

Udzielić Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o.o., ul. ks. P. Wawrzyniaka 33, 88-100 Inowrocław, **pozwolenia zintegrowanego**, w związku z prowadzeniem Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK), zlokalizowanej przy ul. Bagiennej 77, 88-100 Inowrocław (działki o numerach

ewidencyjnych 1/1, 3/1, 4/3, 6/2, 6/5, 7/5, 8/8, 10/1, 11/3, 12/3, 13/3, 16/1, 17/1, 18/1, 19/1, 20/2, 21/2, 22/7, 24, 25, 27, 29, 32/1, 53/1, obręb nr 0008 Inowrocław); które obejmuje:

- wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza;
- emisję hałasu;
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne;
- zbieranie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne;
- przetwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

P O Z W O L E N I E Z I N T E G R O W A N E

I. Informacje o prowadzącym instalację oraz o instalacji

I.1. Oznaczenie prowadzącego instalację.

**Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej
w Inowrocławiu Sp. z o.o.
ul. ks. P. Wawrzyniaka 33
88-100 Inowrocław**

I.2. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer REGON posiadacza odpadów.

NIP: 556-080-08-85

REGON: 091581150

I.3. Określenie rodzaju działalności objętej pozwoleniem zintegrowanym.

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęta zostaje Regionalna Instalacja Przetwarzania Odpadów Komunalnych, która zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, a mianowicie „*instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inną niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 r. – Prawo energetyczne o zainstalowanej mocy elektrycznej nie większej niż 0,5 [MW] lub wytwarzających ekwiwalentną ilość biogazu rolniczego wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów*”.

Zgodnie z pkt 5 ppkt 3 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości przedmiotowa instalacja służy do „*unieszkodliwiania, odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę*”.

Przedmiotowa instalacja spełnia wymogi przewidziane w art. 35 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach dla Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK), gdyż:

- nominalna wydajność instalacji zapewnia przyjmowanie i przetwarzanie odpadów z obszaru zamieszkałego, przez co najmniej 120 000 mieszkańców;

- instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki lub technologii (ang. BAT – *best available techniques*), o której mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska;
- instalacja ma możliwość mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielenia ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku.

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym spełnia również wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 roku w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. poz. 1052).

I.4. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęte są następujące instalacje:

- instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (biosuszenie/ stabilizacja) jako część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja I1);
- instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (instalacja I2);
- instalacja sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja In1);
- instalacja sortowania surowców wtórnych (instalacja In2);
- instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (instalacja In3);
- instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (instalacja In4).

II. Obowiązki z zakresu ochrony środowiska i przeciwdziałania zanieczyszczeniom

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

Praca instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz innych instalacji i urządzeń objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym została zaprojektowana w oparciu o strumień przewidywanych do pozyskania odpadów, tj. ok. 65.000 Mg/rok odpadów komunalnych zmieszanych oraz 6.000 Mg/rok odpadów zielonych i innych bioodpadów. Przy doborze urządzeń zostały uwzględnione typowe dla sektora gospodarki komunalnej okresowe wahania ilości i jakości odpadów.

Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Podstawowe linie technologiczne instalacji będą pracowały w systemie sterowania, który umożliwia dokumentowanie oraz kontrolę procesów zachodzących na liniach technologicznych oraz w strefie przyjmowania odpadów.

W sytuacji stwierdzenia warunków pracy odbiegających od normalnych praca linii będzie wstrzymywana i będą podejmowane działania przywracające normalny stan pracy. W przypadku powstania sytuacji awaryjnej zatrzymanie pracy urządzeń możliwe jest zarówno z centralnej sterowni, jak również ze stanowisk roboczych na linii.

Charakterystyka energetyczna - rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Tabela nr 1: Charakterystyka energetyczna instalacji w Inowrocławiu oraz instalacji i obiektów towarzyszących.

Linia technologiczna/charakterystyka energetyczna	Wartość
Energia elektryczna zapotrzebowanie - moc szczytowa [kW]	750,0 kW
Szacunkowe roczne zużycie energii	500,0 MWh
Roczne zapotrzebowanie oleju napędowego	ok. 35,0 Mg
Kotłownie	
Kotłownia na biomasę	2,0 MW
Ilość zużywanej biomasy	3 300,0 Mg
Kotłownia gazowa x2 – zakres mocy	20,7 – 102,8 kW
Ilość zużywanego gazu	20,0 m ³ /rok
Zużycie wody [m³/rok]	
zużycie wody na cele socjalno-bytowe [m ³ /rok]	1 252,0 m ³ /rok
zużycie wody na cele technologiczne [m ³ /rok]	891,0 m ³ /rok

Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

Możliwa jest eksploatacja instalacji w Inowrocławiu przy typowych zmianach ilości i jakości odpadów, które dotyczą różnych okresów roku lub dostaw odpadów z różnych rejonów zabudowy oraz przede wszystkim zakładanych proporcji między odpadami organicznymi wydzielonymi ze strumienia odpadów zmieszanych jako frakcja 0-80 mm i odpadami ulegającymi biodegradacji zbieranymi selektywnie. Podstawowym obiektem instalacji, który decyduje o rozdziale strumieni odpadów i parametrach przetwarzania na liniach technologicznych instalacji, jest sortownia odpadów w hali nr 5 – część mechaniczna instalacji MBP. Poniżej przedstawiono wariantowe możliwości wykorzystania sortowni i linii stabilizacji/kompostowania odpadów:

• **Sortownia odpadów – hala nr 5**

Sortownia odpadów została zaprojektowana i wykonana jako instalacja uniwersalna, która może być eksploatowana w różnych programach pracy, zarówno w odniesieniu do odpadów komunalnych zmieszanych, jak i odpadów surowcowych zbieranych selektywnie. Podstawowy program eksploatacyjny zakłada jako główny wariant pracy sortowanie odpadów komunalnych zmieszanych z założeniem wydzielenia:

- frakcji odpadów ulegających biodegradacji;
- frakcji odpadów surowcowych;
- frakcji paliwowych odpadów;
- frakcji balastowych.

Przewiduje się alternatywny wariant pracy - możliwość pracy sortowni przy sortowaniu odpadów komunalnych zbieranych selektywnie.

• **Segment stabilizacji i kompostownia odpadów**

Segment stabilizacji/biosuszenia odpadów został zaprojektowany i będzie wykorzystywany w podstawowym programie technologicznym do stabilizacji tlenowej odpadów komunalnych ulegających biodegradacji, wydzielonych na sortowni ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych jako frakcja 0-80 mm.

Wariantem procesowym jest możliwość wykorzystania instalacji po przeprogramowaniu do biologicznego suszenia odpadów (biosuszenia) w odniesieniu do frakcji paliwowych.

II.2. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz zakres ich monitoringu.

Celem monitoringu w zakresie ochrony środowiska jest:

- ocena zgodności z określonymi założeniami czy standardami;
- sporządzanie sprawozdań dotyczących emisji przemysłowych do środowiska.

Ocena zgodności prowadzona będzie w zakresie długookresowej emisji substancji i odpadów w okresie rocznym, pomiędzy ustalonymi w pozwoleniu wielkościami dopuszczalnych emisji rocznej i ewidencją tych wielkości w sprawozdaniach do opłat za korzystanie ze środowiska. Dla instalacji prowadzony jest monitoring wielkości produkcji, zużycia surowców oraz zużycia energii i paliw, co pozwala na prowadzenie procesu w warunkach stabilnych i odnotowanie ewentualnych stanów odbiegających od normalnych, które mogą wpłynąć na wzrost zużycia energii.

II.2.1. Gospodarka wodno-ściekowa

II.2.1.1. Monitoring ilości ujmowanej wody

Pomiar poboru wód przez przedmiotową instalację dokonywany jest przy pomocy wodomierzy.

II.2.1.2. Monitoring jakości wód powierzchniowych z uwagi na wprowadzane ścieki

Nie przewiduje się monitoringu jakości wód powierzchniowych ze względu na to, że ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych Miejskiej Oczyszczalni Ścieków w Inowrocławiu, zgodnie z umową o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

Zjawisko transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w wodzie nie będzie miało związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji z uwagi niewielką ilość i rodzaj ścieków przewidywanych do odprowadzania bezpośrednio do środowiska.

Na terenie instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie powstają rodzaje ścieków, stwarzających znaczące zagrożenie dla środowiska. Strumień ścieków technologicznych, w tym ze składowiska odpadów, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz z instalacji kompostowania odpadów zielonych, to ścieki podatne na rozkład biologiczny. Wszystkie strumienie ścieków są ujęte w szczelne systemy kanalizacji.

II.2.1.3. Monitoring odprowadzania ścieków deszczowych

Nie przewiduje się prowadzenia monitoringu ilości odprowadzanych ścieków deszczowych. Ilość powstałych ścieków deszczowych została wyznaczona w oparciu o średni opad dla omawianego obszaru oraz o powierzchnię, z której będą odprowadzane wody opadowe. Do oczyszczania wód opadowych z utwardzonych dróg i placów przed ich wprowadzeniem do zbiornika został wykonany separator z osadnikiem.

W odniesieniu do urządzeń oczyszczających (separator, osadnik) wymagane jest prowadzenie co najmniej 2 razy do roku przeglądów eksploatacyjnych. Eksploatacja urządzeń oczyszczających powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności związane z przeglądami powinny zostać odnotowane w zeszycie eksploatacji.

II.2.1.4. Monitoring jakości wód podziemnych z uwagi na wprowadzane zanieczyszczenia

Nie przewiduje się monitoringu jakości wód podziemnych ze względu na to, że ścieki odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych PWiK w Inowrocławiu Sp. z o. o., zgodnie z umową o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

II.2.1.5. Sieć monitoringu środowiska związana z gospodarką wodno-ściekową instalacji
 Ilość ścieków pochodzących z instalacji jest mierzona przepływomierzem elektromagnetycznym MPP-04 (Promag 50/53 W). Pomiarów jakości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych dokonuje akredytowane laboratorium w ramach monitoringu środowiska.

Pobór ścieków do analiz fizykochemicznych następuje w studni pompowni zlokalizowanej na działce 18/1.

II.2.1.6. Zakres i częstotliwość badań (jakość ścieków)

Zobowiązuje się Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o.o. do prowadzenia badań ścieków technologicznych ze zbiornika (obiekt 11) poprzez pobór próbek ścieków z częstotliwością 1 raz na kwartał.

II.2.2. Monitoring jakości gleb

Nie przewiduje się monitoringu jakości gleby, gdyż wykonane badania nie wskazują na przekraczanie dopuszczalnych standardów jakości gleby dla terenów przemysłowych.

Tabela nr 2: Wymagania BAT (ang. *best available techniques*) dotyczące ochrony przed zanieczyszczeniami gleby i ich stosowanie na terenie przedmiotowej instalacji.

Lp.	Wymagania BAT	Zastosowane rozwiązanie
1.	Zapewnić, a następnie utrzymać powierzchnię obszarów operacyjnych, w tym stosować środki w celu zapobiegania lub szybkiego usuwania przecieków i wycieków oraz zapewnić konserwację systemów odwadniania i innych struktur podpowierzchniowych.	Obszary operacyjne instalacji, takie jak place, płyty wyładunkowe, magazyny, hale w których jest prowadzona gospodarka odpadami poprzez swoją szczelną konstrukcję pozwalają na szybkie usuwanie ewentualnych wycieków i przecieków uniemożliwiając przedostanie się zanieczyszczeń do gleby.
2.	Wykorzystywać nieprzepuszczalną podstawę i wewnętrzny system odwadniania.	Wszystkie szczelne powierzchnie placów, budynków technologicznych, płyt rozładunkowych, które mogą mieć kontakt z odpadami, posiadają system odwodnienia z odprowadzeniem przechwyconych ścieków do kanalizacji miejskiej.
3.	Zredukować obszar instalacji i zminimalizować wykorzystanie podziemnych zbiorników i rurociągów.	Obszar instalacji ogranicza się jedynie do powierzchni niezbędnych do jego funkcjonowania. Niezagospodarowane tereny instalacji utrzymywane są w postaci zieleni obiektowej niskiej. Wszystkie rodzaje ścieków wytwarzanych na terenie instalacji są ujmowane w szczelny system kanalizacji. Zbiornik ścieków technologicznych został wykonany jako uszczelniony zbiornik otwarty. Zbiornik przeciwpożarowy przejmujący strumień ścieków deszczowych czystych został wykonany jako zbiornik otwarty. Na terenie instalacji występuje jeden zbiornik podziemny o małej pojemności (bezodpływowy),

Lp.	Wymagania BAT	Zastosowane rozwiązanie
		którego instalacja pozwoliła w znacznym stopniu ograniczyć ilość wybudowanych rurociągów podziemnych.

II.2.3. Monitoring emisji do powietrza

Emitory wyposażone są w króćce pomiarowe. Usytuowanie stanowisk pomiarowych do badania stężeń substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych oraz zakres i sposób wykonywania pomiarów spełniają warunki PN-Z-04030-7 z 1994: „Ochrona czystości powietrza - Badania zawartości pyłu – Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, tj. jedyną normą określającą lokalizację przekroju pomiarowego (stan na dzień 30 czerwca 2015 roku).

Działania zapewniające zapobieganie i ograniczenie ilości wprowadzanych do powietrza zanieczyszczeń z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zapewnią:

- ograniczenie emisji biogazu poprzez wydzielenie ze strumienia odpadów kierowanych do instalacji odpadów biologicznie czynnych i poddawanie ich stabilizacji tlenowej/biosuszeniu;
- prowadzenie procesów technologicznych przetwarzania odpadów zgodne z założeniami projektowymi instalacji;
- utrzymywanie odpowiedniej sprawności technicznej używanego sprzętu eksploatacyjnego.

II.2.4. Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu będą wykonywane co dwa lata w wyznaczonych punktach pomiarowych, w porze nocnej i dziennej, zgodnie z metodyką referencyjną określoną w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

Hałas emitowany z instalacji wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ nie może przekraczać w miejscach chronionych akustycznie:

w porze nocnej $L_{Aeq N} - 45$ dB,

w porze dziennej $L_{Aeq D} - 55$ dB.

Wyniki pomiarów przedkładane są, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. nr 215, poz. 1366), marszałkowi województwa kujawsko-pomorskiego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

II.2.5. Ewidencja wytwarzanych, poddanych odzyskowi i unieszkodliwianych odpadów

Zakład prowadzi ilościową i jakościową ewidencję wytworzonych i przetwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Ewidencja odpadów spełnia wymagania ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach. Prowadzony jest rejestr wytworzonych odpadów (karty ewidencji odpadów, karty przekazania odpadów) dla każdego odpadu oddzielenie. Ilość powstałych odpadów określana będzie na podstawie wagi lub objętości określonej przy ich odbiorze.

Karty ewidencji będą sporządzane w dwóch egzemplarzach, jeden dla posiadacza i jeden dla odbiorcy odpadów. Karty ewidencji odpadu oraz karty przekazania odpadu powinny być przechowywane w zakładzie przez okres 5 lat.

II.2.6. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Podstawowym elementem systemu monitoringu wykorzystania energii w zakładzie jest dokumentacja zużycia energii elektrycznej poprzez odczyt z liczników oraz czasu pracy urządzeń.

Element ten służy do wypracowywania raportów zużycia i wyliczania współczynników zużycia energii elektrycznej. Raporty te służą analizie zużycia energii na jednostkę przetwarzanych odpadów.

II.2.7. Monitoring parametrów technicznych

Monitoring instalacji prowadzony jest przez pracowników służby technicznej poprzez regularny obchód kontrolny instalacji. Monitorowanie stanu technicznego oparte jest na systemie okresowej kontroli przez odpowiedzialnych pracowników. W sposób planowy wykonywane będą wszelkie inspekcje i przeglądy.

Remonty urządzeń są realizowane w oparciu o roczne harmonogramy remontów urządzeń podstawowych oraz miesięczne harmonogramy prac remontowych i bieżącą ocenę stanu technicznego. Odrębnym harmonogramem objęta jest gospodarka smarownicza. Remonty urządzeń elektrycznych i automatyki są realizowane w oparciu o roczne oraz miesięczne harmonogramy prac remontowych oraz bieżącą ocenę stanu technicznego wraz z wymaganym zakresem dokumentowania.

Eksploatacja instalacji w oparciu o wyżej wymienione regulacje prawne jak i działania profilaktyczno - zapobiegawcze w postaci oględzin, przeglądów zapewniają ciągłość produkcji.

II.2.8. Zakres monitoringu jakości środowiska

Istniejące dane z monitoringu jakości środowiska oraz przeprowadzone analizy i obliczenia wykazały, że istnieje małe ryzyko wystąpienia przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. W prawie miejscowym oraz innych dostępnych dokumentach nie są sprecyzowane wymagania w zakresie monitoringu jakości środowiska w związku z powyższym nie zachodzi potrzeba ustalania specjalnych wymogów w zakresie monitoringu jakości środowiska.

II.3. Proponowane sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

Instalacje i obiekty objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie należą do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej ze względu na stosowane substancje i środki chemiczne, określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. poz. 1479).

Przedmiotowa instalacja jest w odpowiedni sposób zabezpieczona przed wystąpieniem sytuacji awaryjnych. Jedną z istotniejszych potencjalnych sytuacji awaryjnych jest możliwość powstania pożaru. Zakład został zaprojektowany zgodnie z wymaganiami przepisów bhp i przeciwpożarowych. Dotyczy to przede wszystkim miejsc magazynowania odpadów w hali sortowni, boksach na surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa z odpadów (RDF). Inne potencjalne sytuacje awaryjne o mniejszym znaczeniu, do których mogłoby potencjalnie dojść w związku z eksploatacją instalacji to:

- utrata szczelności placów oraz reaktorów przetwarzania odpadów;
- powstanie nieszczelności rurociągów, doprowadzających ścieki do zbiorników lub powstanie nieszczelności samych zbiorników;
- nieszczelności zbiornika na paliwo na terenie obiektu.

Czynności związane z wszelkiego rodzaju awariami technicznymi instalacji sortowania, stabilizacji i kompostowania oraz pozostałych instalacji i urządzeń będą ujęte w instrukcjach eksploatacji instalacji i urządzeń. Instrukcje standardowo zawierać będą procedury postępowania na wypadek awarii oraz sposób przywracania normalnej pracy instalacji i urządzeń.

II.4. Określenie, czy instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik – BAT (Best available techniques).

Zobowiązuje się Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o. o. do utrzymywania organizacji swojego zakładu w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii spełniających wymogi BAT, prowadzenie efektywnej gospodarki surowcowej i energetycznej oraz gospodarki odpadami, a także rozpoznanie wymogów prawnych dotyczących ochrony środowiska.

Tabela nr 3: Informacja o zakresie spełnienia przez projektowaną instalację wymagań rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. poz. 1052).

Lp.	Wymagania rozporządzenia	Zastosowane rozwiązanie	Komentarz – zakres spełnienia wymagań
1.	§ 2. 1. Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych składa się z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania.	Proces mechaniczno - biologicznego przetwarzania jest prowadzony na terenie jednego zakładu w zintegrowanym procesie mechanicznego i biologicznego przetwarzania. Wytwarzane odpady będą kierowane do odzysku lub unieszkodliwiania (składowania).	Rozwiązanie spełnia wymagania rozporządzenia
2.	§ 4. 1. W procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wydziela się frakcję o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającą biodegradacji oznaczoną kodem 19 12 12, wymagającą zastosowania procesów biologicznego przetwarzania, przez które rozumie się procesy prowadzone w warunkach tlenowych lub beztlenowych z udziałem mikroorganizmów, w wyniku których następują zmiany właściwości fizycznych, chemicznych lub biologicznych odpadów.	Fracja 0-80 mm wydzielona ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych oznaczona kodem 19 12 12 jest kierowana do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych, który w zakresie intensywnym (stabilizacja tlenowa/biosuszenie) jest prowadzony w zamkniętych bioreaktorach, a w zakresie dojrzewania w przyzmacz na placu kompostowania.	Rozwiązanie spełnia wymagania rozporządzenia
3.	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polegające na przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania prowadzi do wytwarzania	Nieselegrowane odpady komunalne (20 03 01) poddawane będą mechanicznemu przetwarzaniu, w wyniku którego wydzielane będą frakcje materiałowe i paliwo alternatywne oraz frakcja 0-80 mm przewidziana do	Rozwiązanie spełnia wymagania rozporządzenia

Lp.	Wymagania rozporządzenia	Zastosowane rozwiązanie	Komentarz – zakres spełnienia wymagań
	<p>odpadów, które klasyfikuje się zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923), w zależności od ich właściwości, jako odpady: 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 02 06*, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 10, 19 12 11*, 19 12 12.</p> <p>Dopuszcza się wytwarzanie ze zmieszanych odpadów komunalnych poddanych mechanicznemu przetworzeniu, odpadów o kodach z podgrupy: 15 01, 16 02, 16 06, 20 01.</p> <p>Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych są kierowane, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, do odzysku albo do unieszkodliwiania, z zastrzeżeniem § 4 ust. 1</p>	<p>biologicznego przetwarzania.</p> <p>Odpady zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami kierowane będą do odzysku lub unieszkodliwiania</p>	
4.	<p>Procesy biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzi się zgodnie z następującymi wymaganiami:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) odpady, o których mowa w ust. 1, są przetwarzane z przetrzucaniem odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie; 2) przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie proces odbywa się w zamkniętym reaktorze lub w hali, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, 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; 3) łączny czas przetwarzania, o którym mowa w pkt 1, może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania parametrów określonych w § 6 ust. 1. 	<p>Proces biologicznego przetwarzania jest prowadzony przez okres min. 2 tygodni w systemie zamkniętym w bioreaktorach z aktywnym napowietrzaniem, z zastosowaniem biofiltra w celu ograniczenia emisji do powietrza zanieczyszczeń i substancji odorowych oraz przez okres 10-12 tygodni w przyzmach na placu – razem 12 – 14 tygodni.</p> <p>Proces biologicznego przetwarzania jest prowadzony do uzyskania parametrów ostatecznej stabilizacji, tj. do uzyskania przez stabilizat następujących wymagań:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub 2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40% lub 3) wartość AT, jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy. 	<p>Rozwiązanie spełnia wymagania rozporządzenia</p>
5.	<p>§ 5. 1. Odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania</p>	<p>Odpady wytwarzane, określane jako stabilizat,</p>	<p>Rozwiązanie spełnia</p>

Lp.	Wymagania rozporządzenia	Zastosowane rozwiązanie	Komentarz – zakres spełnienia wymagań
	odpadów, o których mowa w § 4 ust. 2 i 3, zwane dalej „stabilizatem”, spełniające wymagania określone w § 6 ust. 1, klasyfikuje się jako odpady o kodzie 19 05 99.	po spełnieniu kryteriów stabilizacji będą klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99.	wymagania rozporządzenia
6.	<p>§ 6. 1. Proces biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, o którym mowa w § 4 ust. 2 i 3, powinien być prowadzony w taki sposób, aby uzyskany stabilizat spełniał następujące wymagania:</p> <p>1) straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub</p> <p>2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub</p> <p>3) wartość AT, jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy.</p>	<p>Do składowania, a opcjonalnie do odzysku, kierowane będą odpady spełniające wymagania:</p> <p>1) straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub</p> <p>2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub</p> <p>3) wartość AT, jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy.</p>	Rozwiązanie spełnia wymagania rozporządzenia
7.	Odpady, po biologicznym przetwarzaniu w warunkach tlenowych, spełniające wymagania określone w § 6 ust. 1 (kryteria stabilizacji), po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm mogą być stosowane do odzysku jako odpady o kodzie 19 05 03.	W sytuacji, kiedy będą istniały możliwości zastosowania odpadów o kodzie 19 05 03 do rekultywacji przewiduje się wydzielanie tego rodzaju odpadów i ich stosowanie do odzysku	Rozwiązanie spełnia wymagania rozporządzenia

Tabela nr 4: Porównanie proponowanej technologii z technologią spełniającą wymagania, o których mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska

Lp.	Wymagania art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska	Zastosowane rozwiązanie
1.	Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.	W instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej/biosuszenia przetwarzane będą wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne.
2.	Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.	W związku z realizacją planowanego przedsięwzięcia Zakład pobiera energię elektryczną na potrzeby eksploatacji planowanych do zainstalowania urządzeń. Z uwagi na egzotermiczny charakter procesu biologicznego nie ma potrzeby ogrzewania instalacji stabilizacji. Na terenie instalacji funkcjonuje generator kogeneracyjny zasilany biogazem z kwatery KW1.
3.	Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów	Surowcem w przedmiotowej instalacji będą odpady. Racjonalne zużycie surowców polega na racjonalnej gospodarce odpadami oraz takim prowadzeniu procesu stabilizacji tlenowej/biosuszenia, aby

Lp.	Wymagania art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska	Zastosowane rozwiązanie
	i paliw.	w wyniku tego procesu zmniejszy ilość odpadów kierowanych do składowania, a zwiększy ilość odpadów przeznaczonych do dalszego wykorzystania, tzn. odzysku w procesie rekultywacji. Funkcjonowanie nowej technologii pozwoli o co najmniej 40% zmniejszy strumień odpadów kierowanych do składowania, przy czym do składowania będą kierowane odpady balastowe – przetworzone w instalacji.
4.	Stosowanie technologii bezodpadowych, małoodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.	W przedmiotowej instalacji przewiduje się minimalizację wytwarzanych odpadów dzięki przestrzeganiu procedur określonych w instrukcjach obsługi i dokumentacjach techniczno – ruchowych stosowanych maszyn i urządzeń oraz ich regularnym przeglądom. Wszystkie odpady wytwarzane w przedmiotowej instalacji będą magazynowane w sposób selektywny.
5.	Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji.	Dla planowanego przedsięwzięcia określono przewidywane wielkości emisji oraz przeanalizowano wpływ tej emisji na środowisko. Jak wynika z przeprowadzonej analizy, instalacja nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na środowisko.
6.	Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie wykorzystane w skali przemysłowej.	Rozwiązania technologiczne, planowane do zastosowania w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej, są rozwiązaniami powszechnie stosowanymi i skutecznie wykorzystywanymi w skali przemysłowej.
7.	Postęp naukowo – techniczny.	Konstrukcja i funkcje planowanej instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów wykorzystują najnowsze rozwiązania w zakresie prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej/biosuszenia.

Wobec zgodności prawa krajowego w zakresie ochrony środowiska z prawem unijnym, przy spełnieniu wymagań polskich przepisów dotyczących wszystkich komponentów środowiska, (w tym m.in. ochrony powietrza, emisji hałasu do środowiska, gospodarki wodno-ściekowej, gospodarki odpadami), rozwiązania techniczne zastosowane dla instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym **spełniają wymagania przepisów krajowych**, co oznacza, że spełniają równocześnie wymagania najlepszej dostępnej techniki dla zakładów odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Wymagania referencyjne odnośnie najlepszych dostępnych technik dla procesów przygotowania odpadów do wykorzystania jako paliwo określono w dokumencie „*Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries*”, opublikowanym przez Komisję Europejską w sierpniu 2006 roku.

Tabela nr 5: Porównanie proponowanej technologii z technologią spełniającą wymagania BAT

Lp.	Wymagania BAT	Zastosowane rozwiązanie	Komentarz – zakres spełnienia wymagań
1.	Spróbować nawiązać bliską relację z użytkownikiem	PGKiM Sp. z o.o. w Inowrocławiu posiada list intencyjny dotyczący współpracy	Rozwiązanie spełnia

Lp.	Wymagania BAT	Zastosowane rozwiązanie	Komentarz – zakres spełnienia wymagań
	paliwa odpadowego w celu dokonania odpowiedniego transferu wiedzy na temat składu paliwa odpadowego	z potencjalnym odbiorcą wytwarzanego paliwa. Przedmiotem uzgodnień w głównej mierze jest skład jakościowy oraz właściwości opałowe oferowanego produktu.	wymagania BAT
2.	Posiadać system zapewnienia jakości w celu zagwarantowania charakterystyki wytworzonego paliwa odpadowego	Eksponentator instalacji przetwarzania odpadów komunalnych, w tym instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, stosuje wewnętrzne procedury mające na celu zagwarantowanie pożądanej charakterystyki wytworzonego paliwa.	Rozwiązanie spełnia wymagania BAT
3.	Wytwarzać różne rodzaje paliw odpadowych zgodnie z rodzajem użytkownika i rodzajem odpadów wykorzystywanych do wytwarzania odpadów.	Produkcja paliwa z odpadów w instalacji w Inowrocławiu nastawiona jest na uzyskanie paliwa odpowiadającego wymaganiom ostatecznego odbiorcy, którym w tym przypadku są cementownie. Istnieje możliwość modyfikacji wytwarzanego paliwa poprzez dobór mieszanki komponentów do produkcji oraz sterowania urządzeniami instalacji.	Rozwiązanie spełnia wymagania BAT
4.	Dokonać wizualnej inspekcji odpadów przychodzących, aby oddzielić wielkogabarytowe części metaliczne lub niemetaliczne. Celem jest ochrona urządzenia przed zniszczeniem mechanicznym.	Odpady trafiające do przedmiotowej instalacji poddawane są inspekcji i kwalifikacji w procedurze przyjmowania do zakładu. Materiał wsadowy do instalacji produkcji paliwa z odpadów stanowią odpady przetworzone w procesie mechanicznego lub mechaniczno-biologicznego przetwarzania poprzedzonego wizualną inspekcją na płycie załadunkowej instalacji mającą na celu usunięcie z przetwarzanego strumienia odpadów wielkogabarytowych, niebezpiecznych, metali i innych odpadów mogących uszkodzić urządzenia.	Rozwiązanie spełnia wymagania BAT
5.	Stosować magnetyczne separatory metali żelaznych i nieżelaznych. Celem jest ochrona peletyzatorów jak również spełnienie wymogów użytkowników końcowych.	Materiał wsadowy do instalacji produkcji paliwa z odpadów stanowią odpady przetworzone w procesie mechanicznego lub mechaniczno-biologicznego przetwarzania. Odpady poddawane są separacji na separatorze metali żelaznych oraz nieżelaznych – separator prądów wirowych. W celu pozbycia się ze strumienia odpadów (komponentów do produkcji paliwa z odpadów) zanieczyszczeń (w tym metali żelaznych i nieżelaznych) mogących zawierać elementy mogące powodować uszkodzenia peletyzatorów zastosowano separator balistyczny jak również przesiewanie.	Rozwiązanie spełnia wymagania BAT
6.	Stosować kombinację systemów rozdrabniania i peletyzacji nadających się do	W ciągu technologicznym instalacji do produkcji paliwa z odpadów w celu przygotowywania paliwa z odpadów w określonych rozmiarach	Rozwiązanie spełnia wymagania

Lp.	Wymagania BAT	Zastosowane rozwiązanie	Komentarz – zakres spełnienia wymagań
	przygotowania paliwa odpadowego o określonych wymiarach.	zastosowano 2 rozdrabniacze $\varnothing=30\text{mm}$ oraz 2 rozdrabniacze bijakowe – pulweryzatory.	BAT

III. Emisje

III.1. Istniejące lub możliwe oddziaływanie transgraniczne na środowisko.

Ze względu na dużą odległość od granic kraju i mały zasięg potencjalnego oddziaływania instalacja nie ma wpływu na stan zanieczyszczenia powietrza poza granicami kraju.

Zakład znajduje się w znacznej odległości od granic Polski. Obliczenia teoretyczne emisji substancji wykazują, że nie są przekraczane dopuszczalne wartości odniesienia poza granicami zakładu, co wyklucza oddziaływanie transgraniczne w zakresie emisji substancji.

Ilość i rodzaj wprowadzanych do kanalizacji zanieczyszczeń w ściekach przy stosowanych obecnie rozwiązaniach pozwala na stwierdzenie, że oddziaływanie instalacji na środowisko wodne poza granicami kraju jest nieistotne.

III.2. Emisja hałasu

Na terenie instalacji zidentyfikowano następujące źródła emisji hałasu:

Tabela nr 6: Zestawienie określające źródła hałasu, ich moce akustyczne oraz czasy pracy.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
			dzień	noc	
N1	Hala nr 5 - Instalacja sortowania odpadów zmieszanych (Instalacja In1)	3 zm.	85,0*	85,0* (opcjonalnie 3 zmiana sortowanie surowców)	Budynek hali
N2	Hala nr 6 - Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (Instalacja I2)	2 zm.	85,0*	-	Budynek hali
N3	Hala nr 7 - Instalacja sortowania surowców wtórnych (Instalacja In2)	2 zm.	85,0*	-	Budynek hali
N4	Wentylatory w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (Instalacja I1) – biofiltr (2 szt.)	3 zm.	98,0	98,0	brak
N5	Wentylatory nawiewne bioreaktory instalacji do	3 zm.	90,0	90,0	brak

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła, dB		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
			dzień	noc	
	biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (Instalacja I1) – bioreaktory (4 szt.)				
N6	Praca ładowarki kołowej obsługującej segment stabilizacji, kompostowania	2 zm.	102,0	-	brak
N7	Praca sita mobilnego	2 zm.	95,0	-	brak
N8	Praca urządzeń technologicznych, urządzeń mobilnych do obsługi załadunku/wyładunku odpadów związanych z eksploatacją instalacji:				brak
	- Ładowarka kołowa – N8.1	3 zm.	102,0	102,0	
	- Ładowarka kołowa – N8.2	2 zm.	102,0		
	- Ładowarka kołowa – N8.3	2 zm.	102,0	-	
	- Wózek widłowy spalinowy – N8.4	3 zm.	86,0		
	- Kompaktor – N8.5	2 zm.	104,5	-	
- Spychacz – N8.6	2 zm.	102			
N9	Pojazdy dostarczające odpady i transportujące produkty przetwarzania odpadów w instalacji – emitor liniowy	2 zm.	96,5	-	brak
N10	Pojazdy osobowe poruszające się na terenie instalacji	2 zm.	82,0	-	brak
N11	Agregat prądowórczy	3 zm.	100,0	100,0	Obudowa - kontener
N12	Kontener stacji sprężarkowej z systemem rurociągów i instalacji KNEER (Instalacja In4)	3 zm.	90,0	90,0	Obudowa – kontener
N13	Praca rozdrabniarki	1 zm.	105,0	-	brak

* poziom równoważny hałasu wewnątrz hali

III.3. Emisje do powietrza

III.3.1. Emisje zorganizowane i niezorganizowane do powietrza

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym stanowią źródło emisji zorganizowanej i niezorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza.

- Źródła emisji zorganizowanej:
 - biofiltr instalacji stabilizacji/biosuszenia odpadów (instalacja I1) – **Emitor E-1**,
 - hala nr 6 (Instalacja I2) – **Emitory E-2.1 – 2.12**,
 - biofiltr instalacji kompostowania w systemie KNEER (Instalacja In4) – **Emitor E-3**,
 - hala nr 5 (Instalacja In1) – **Emitory E-4.1 – 4.3**,
 - generator zasilany biogazem (obiekt nr 20) – **Emitor E-6**,
 - kotłownia na biomasę w hali nr 6 – **Emitor E-7**,
 - kotłownia gazowa w budynku socjalno-biurowym – **Emitor E-14**,
 - pochodnia do spalania biogazu – obiekt nr 18 – **Emitor E-15**.

- Źródła emisji niezorganizowanej:
 - hala sortowania surowców wtórnych (hala nr 7/ Instalacja In2) – **Emitor E-5** - brak emisji;
 - emisja z instalacji kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (Instalacja In3) oraz dojrzewania odpadów stabilizowanych – emitor powierzchniowy – **Emitor E-8**;
 - emisja spalin z eksploatacji urządzeń technologicznych na terenie placu dojrzewania odpadów stabilizowanych oraz segmentu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – emitor powierzchniowy – **Emitory E-9.1 – E-9.2**;
 - emisja niezorganizowana spalin z eksploatacji urządzeń technologicznych, urządzeń mobilnych do obsługi załadunku/ wyładunku/ zagęszczania odpadów związanych z eksploatacją instalacji – emitor liniowy – **Emitory E-10.1**;
 - emisja spalin z eksploatacji urządzeń technologicznych na terenie kwatery KW1 (kompaktor, ładowarka) – **Emitory E-10.2**;
 - emisja spalin pojazdów dostarczających odpady i transportujących produkty przetwarzania odpadów w instalacji – emitor liniowy **Emitor – E-11**;
 - emisja spalin pojazdów osobowych poruszających się na terenie instalacji – emitor liniowy – **Emitor E-12**;
 - emisje do powietrza ze zbiornika ścieków technologicznych (obiekt nr 11) – emisja substancji zapachowych - **Emitor E-13**;
 - emisja gazu składowiskowego z powierzchni kwatery KW1 – **Emitor E-16**.

III.3.2. Wielkość i źródła powstawania emisji pyłów

III.3.2.1. Emisja zorganizowana z biofiltra instalacji stabilizacji/biosuszenia odpadów (instalacja I1) – Emitor E-1

Instalacja do stabilizacji/ biosuszenia składa się z czterech betonowych modułów i automatycznie sterowanej wentylacji. Po napełnieniu modułu (jednego z czterech) brama zostaje szczelnie zamknięta i rozpoczyna się faza stabilizacji intensywnej, która trwa ok. dwa tygodnie. Podczas stabilizacji intensywnej utrzymywany jest stały i stabilny mikroklimat wewnątrz materiału kompostowanego. System sterowania reguluje napowietrzanie ciśnieniowe oraz kontroluje temperaturę kompostowania tak, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału kompostowanego podczas procesu intensywnej kompostowania.

Powietrze odprowadzane z reaktorów jest oczyszczane w biofiltrze o konstrukcji modułowej, posadowionej na żelbetowej płycie. Ściany biofiltra są wykonane z aluminiowych paneli, zabezpieczonych od wewnątrz przed agresywnym środowiskiem procesu. Podłoga biofiltra jest wykonana z perforowanych, wzmacnianych włóknem szklanym paneli z polipropylenu. Biofiltr jest wypełniony materiałem filtracyjnym o żywotności nie krótszej niż 3 lata. Filtr biologiczny przeznaczony jest do usuwania lotnych zanieczyszczeń powietrza opuszczającego reaktory. Dzięki zastosowaniu odpowiedniego złoża filtracyjnego możliwa jest całkowita redukcja organicznych i nieorganicznych związków węgla, siarki i azotu, odpowiedzialnych za uciążliwą dla otoczenia emisję zanieczyszczeń odorowych, takich jak: amoniak, siarkowodór, merkaptany, aminy, aldehydy, ketony, kwasy tłuszczowe, itp.

Emitor E-1:

– wysokość emitora	H = 2,5 m (wysokość biofiltra), 1,65 m (wysokość złoża)
– przekrój wylotowy	F = 8 x 16 m = 128 m ²
– ilość powietrza	V = 20 800 Nm ³ /h
– prędkość wylotowa	v = 0,0 m/s
– czas pracy	t = 8 760 h/rok
– rodzaj wylotu	otwarty

III.3.2.2. Emisja zorganizowana i niezorganizowana – z hali instalacji do produkcji paliwa alternatywnego hala nr 6 (Instalacja I2) – Emitory E-2.1 – 2.12

Źródłem emisji zorganizowanej z opisywanego powyżej procesu będzie generator ciepła opalany biomasą (E-7). Na potrzeby instalacji produkcji paliwa alternatywnego (suszarnia) pracować będzie kocioł opalany biomasą o mocy ~2MW. Kocioł posiada palenisko komorowe płaskie ze zmechanizowanym narzutem paliwa i podmuchem strefowym i napowietrzaniem.

Kolejnym źródłem emisji zorganizowanej będzie proces separacji i transportu pneumatycznego. Separator balistyczny cząstek stałych wyposażony zostanie w urządzenie ochrony powietrza – cyklon typu JA produkcji firmy ISOWENT – emitor oznaczony jako E-2.1

Pozostałe procesy związane z rozdrabnianiem, przesypywaniem odpadów będą źródłem emisji niezorganizowanej pyłu. Będzie ona minimalizowana poprzez wykorzystywanie maszyn w obudowach, osłanianie przesypów oraz niewielką wysokość przesypów. Hala wentylowana jest grawitacyjnie przy użyciu 11 wywietrzników dachowych (E2.2 – 2.12).

Emitor E-2.1:

– wysokość emitora	H = 7,0 m
– średnica wylotowa	D = 0,7 m
– ilość powietrza	V=19000 m ³ /h
– prędkość wylotowa	v = 13,7 m/s
– czas pracy	t= 2 000 h/rok
– rodzaj wylotu	niezadaszony

Emitor E-2.2 ÷ 2.12 – 11 szt.:

– wysokość emitora	H = 7,0 m
– średnica wylotowa	D = 0,15 m
– ilość powietrza	V= 150 m ³ /h
– prędkość wylotowa	v = 0,0 m/s
– czas pracy	t= 8 760 h/rok

III.3.2.3. Emisja z emitora E-2.1

Separator balistyczny zainstalowany na linii w hali nr 6 wyposażony jest w cyklon typu JA-130 z wentylatorem wyciągowym o wydajności 19 000 m³/h.

Cyklony są to odpylacze wykorzystujące siłę odśrodkową cząstek wpadających do urządzenia. Strumień gazu jest wprowadzany z dużą prędkością, stycznie do części cylindrycznej cyklonu. Cząstki pod wpływem zawirowania i siły odśrodkowej uderzają o ścianki i opadają na dno, a oczyszczony gaz jest odprowadzany górą przez otwór wylotowy. Cyklony to odpylacze o wysokiej skuteczności (60-90%). Optymalna skuteczność odpylania jest dla cząstek o średnicy powyżej 10 µm. Skuteczność odpylania rośnie zarówno ze wzrostem wymiarów odpylanych cząstek jak i ze wzrostem natężenia przepływu gazu. Charakteryzują się jednak znacznymi oporami przepływu, od kilkuset do ponad tysiąca Pa.

Tabela nr 7: Wyznaczanie wielkości emisji pyłu (Emitor E-2.1) dla następujących danych: czas pracy instalacji – 2000 h rocznie; emisja maksymalna równa 120% emisji średniej; separator balistyczny będzie sortował w skali roku do 10 tys. ton odpadów o frakcji 20-80mm; nie więcej niż 0,5 % nadawy stanowić będzie frakcja pylista o średnicy ziaren <100µm.

Wielkość ziaren	Udział procentowy poszczególnych frakcji	Masa pyłu w powietrzu odprowadzanym	Skuteczność odpylania	Roczna wielkość emisji	Średnia wielkość emisji	Emisja maksymalna	Udział frakcji w emisji łącznej
µm	%	kg	%	Mg/a	kg/h	kg/h	%
0 ÷ 10	5	2500	41,8	1,455	0,7275	0,873	30,8
10 ÷ 20	5	2500	62	0,95	0,475	0,57	20,0
20 ÷ 30	6,5	3250	74	0,845	0,4225	0,507	17,9
30 ÷ 40	8,5	4250	81	0,8075	0,40375	0,4845	17,1
40 ÷ 50	7	3500	89	0,385	0,1925	0,231	8,1
50 ÷ 60	13	6500	96	0,26	0,13	0,156	5,5
>60	55	27500	99,9	0,0275	0,01375	0,0165	0,6
Razem		50 000	-	4,73	2,365	2,838	100

Tabela nr 8: Wielkość emisji z emitora E-2.1

	Emisja roczna	Emisja maksymalna
	[Mg/rok]	[kg/h]
Pył ogółem	4,730	2,838
w tym: Pył zawieszony PM10	1,455	0,873
w tym Pył zawieszony PM2,5	1,403	0,8416

III.3.2.4. Emisja z pojedynczego emitora E-2.2 do 2.12

Na linii produkcji paliwa alternatywnego emisja pyłów następuje głównie przy przesypywaniu odpadów. Na linii nie ma odciągów miejscowych, a kubatura hali jest wentylowana w sposób grawitacyjny przez 11 wywietrzników dachowych.

Tabela nr 9: Wielkość emisji z emitora E-2.2 do 2.12

	Emisja roczna	Emisja maksymalna
	[Mg/rok]	[kg/h]
Pył zawieszony PM10	0,01314	0,0015
Pył zawieszony PM2,5	0,01267	0,001446

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych.

Zgodnie z § 1 ust. 2 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 roku w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. nr 130, poz. 881) oraz § 2 ust. 4 pkt 11 lit. a rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 roku w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. nr 130, poz. 880) powyższe instalacje wprowadzające do powietrza zanieczyszczenia za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej, nie wymagają uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza i nie podlegają obowiązkowi zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

Wobec powyższego dla źródeł E-2.2÷2.12 Instalacji I2 do produkcji paliwa alternatywnego **nie ustala się** dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

III.3.2.5. Emisja zorganizowana z kotłowni na biomasę w hali nr 6 – emitör E-7

Źródłem emisji zorganizowanej z instalacji produkcji paliw alternatywnych będzie układ generacji ciepła dla suszarni paliwa. Na układ ten składa się kocioł na rozdrobnioną biomasę (zrębki) o mocy 2 MW z automatycznym systemem podawania paliwa i odbioru popiołu. Kocioł posiada palenisko komorowe płaskie ze zmechanizowanym narzutem paliwa i podmuchem strefowym i napowietrzaniem.

Spaliny odprowadzane będą kominem otwartym o wysokości 16 m i średnicy wylotu 0,7 m. Spaliny będą tłoczone wentylatorem o wydajności 5760 m³/h.

Układ generacji ciepła będzie wykorzystywany do suszenia pre-RDF-u. Kocioł będzie pracował cały rok, z przerwami na remonty i konserwację, czyli około 8000 h/rok. Pełną wydajność kocioł będzie osiągał w sezonie grzewczym. Założono zatem, że przez 4000 h będzie pracował z 100% obciążeniem, a przez pozostałe 4000 h – z obciążeniem 60%.

Emitör E-7:

- wysokość emitora H = 16 m
- średnica wylotowa D = 0,7 m
- ilość spalin V = 5760 m³/h
- prędkość wylotowa v = 4,16 m/s
- temperatura spalin T = 433 K
- czas pracy t = 8 000 h/rok
- rodzaj wylotu pionowy

Tabela nr 10: Wielkość emisji substancji z paliwa w kotle (E-7)

Lp.	Substancja	Maksymalna [kg/h]	Roczna [Mg/rok]
1	Pył zawieszony PM10	0,306	1,683
	w tym pył zawieszony PM2,5	0,285	1,565
2	Ditlenek siarki	2,341	12,876
3	Ditlenek azotu	1,224	6,732
4	Tlenek węgla	9,6	52,8

Instalacja energetycznego spalania biomasy nie podlega wymogowi uzyskania pozwolenia na podstawie § 1 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia jako instalacja wymieniona w pkt 1 ppkt 2 załącznika do rozporządzenia, jednak z uwagi na powiązania technologiczne z procesem produkcji paliwa alternatywnego włączono ją do zakresu pozwolenia zintegrowanego.

III.3.2.6. Emisja zorganizowana z biofiltra instalacji kompostowania w systemie KNEER (Instalacja In4) – Emitor E-3

Instalacja kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER jest wyposażona w system oczyszczania powietrza procesowego w postaci biofiltra kontenerowego o wymiarach:

długość	6 670 mm,
szerokość	2 500 mm,
wysokość	2 750 mm,
objętość	25-30 m ³ .
średnica wylotowa	D = 0,15 m
ilość powietrza	V = 2 x 730 m ³ /h
prędkość wylotowa	v = 0,0 m/s
czas pracy	t = 8 760 h/rok
rodzaj wylotu	zadaszony

Tabela nr 11: Charakterystyka emisji z emitora E-3

Emitowana substancja	Charakterystyka emisji
amoniak	0,0057 Mg/rok
siarkowodór	0,0035 Mg/rok
Pył zawieszony PM 10	0,00166 Mg/rok
w tym PM2,5	0,0016 Mg/rok
rtęć	0,0000026 Mg/rok
dwutlenek azotu	0,00020 Mg/rok
węglowodory aromatyczne	0,0263 Mg/rok

II.3.2.7. Emisja zorganizowana z hali nr 5 (Instalacja In1) - Emitory E-4.1 – 4.3

Źródłem emisji substancji do powietrza w instalacji sortowania odpadów zmieszanych (Instalacja In1) będą procesy przesiewania odpadów oraz separacja balistyczna. Emitor oznaczono jako E-4.1.

Separator balistyczny zainstalowany na linii w hali nr 5 wyposażony jest w odpylacz workowy podciśnieniowy o wydajności 6000 m³/h oczyszczonego powietrza. Odpylacze

wyposażone są w worki filtracyjne z poliestru wodo- i olejoodpornego. Wentylator wytwarza przepływ przez odpylacz, który umożliwia pobieranie mieszaniny lekkich frakcji z miejsca ich powstawania. Zapyłone powietrze wpływa króćcem wlotowym do komory separacyjnej, w której jest wstępnie oczyszczane poprzez rozprężenie - gdzie następuje wytrącenie grubych frakcji odpadu. Oddzielone grube frakcje odpadu opadają po ściankach do leja zsykowego. Pozostały pył po przedostaniu się do komór filtracyjnych osadza się na workach filtracyjnych. Odpylony gaz przepływa następnie poprzez worki filtracyjne do komory gazu czystego i dalej wydalany jest na zewnątrz odpylacza. Osadzany w procesie filtracji na powierzchni worków filtracyjnych pył jest cyklicznie otrząsany przez falę powietrzną wytwarzaną wewnątrz worka przez krótkotrwałe impulsy sprężonego powietrza, dawkiowane przez membranowy zawór elektropneumatyczny sterowany elektrycznie w systemie automatycznej regeneracji wkładów filtracyjnych. Porcje powietrza wdmuchiwane przez dysze umiejscowione w górnej części worka, w jego osi, wytwarzają falę uderzeniową, która otrzępuje worki filtracyjne. Częstotliwość regeneracji uzależniona jest od wielu parametrów instalacji, jak np.: zapylenie przed i za odpylaczem, rodzaj pyłu, rodzaj materiału filtracyjnego, itp. i jest określana indywidualnie dla instalacji, w której odpylacz został zainstalowany. Minimalna skuteczność filtracji wznosi 98%. Dla odpylacza workowego przyjęto stężenie pyłu zawieszonego PM10 za filtrem na poziomie maksymalnie 50 mg/m³, co przy założeniu maksymalnej wydajności wentylatora – 6000 m³/h i czasie pracy instalacji 4875 h/rok daje:

- maksymalną emisję godzinową na poziomie 0,3 kg/h;
- emisja roczną maksymalnie 1,4625 Mg.

Emisja pyłu zawieszonego PM2,5 za filtrem jest równa emisji pyłu zawieszonego PM10.

Emitor E-4.1:

– wysokość emitora	H = 5,3 m
– przekrój wylotowy	F = 0,25 x 0,8 m = 0,2 m ²
– ilość powietrza	V = 6 000 m ³ /h
– prędkość wylotowa	v = 0,0 m/s
– czas pracy	t = 4875 h/rok
– rodzaj wylotu	boczny

Kabina sortownicza zlokalizowana zaraz za sitem, wyposażona jest w odciąg znad linii ręcznego sportowania odpadów. Znad linii ma miejsce emisja pyłów, szczególnie w okresie zimowym, gdy odpady komunalne są wymieszane z popiołami. Odciąg ma za zadanie zapewnić prawidłowe warunki pracy dla ludzi zatrudnionych przy sortowaniu odpadów. Emitory oznaczone są jako E-4.2 (kabina wstępna) i E-4.3 (kabina sortownicza).

Dziennie przez linię sortowniczą przechodzić będzie maksymalnie 260 ton odpadów zmieszanych (65 000 Mg/rok).

Emitor E-4.2:

– wysokość emitora	H = 6,5 m
– przekrój wylotowy	F = 0,3 m
– ilość powietrza	V = 1200 m ³ /h
– prędkość wylotowa	v = 0,0 m/s
– czas pracy	t = 3 250 h/rok
– rodzaj wylotu	boczny

Emitor E4.3 - 2 szt:

- wysokość emitora $H = 7,0 \text{ m}$
- przekrój wylotowy $F = 0,2 \text{ m}$
- ilość powietrza $V = 2 \times 2800 \text{ m}^3/\text{h}$
- prędkość wylotowa $v = 0,0 \text{ m/s}$
- czas pracy $t = 3\,250 \text{ h/rok}$
- rodzaj wylotu boczny

Na linii ręcznego sortowania odpadów emisja pyłów następuje przy przesypywaniu odpadów. Powietrze z kabin jest odciągane przez 3 wentylatory – 1 nad kabiną wstępną – Emitor E-4.2 i 2 nad kabiną sortowniczą – Emitory E-4.3 (2 sztuki).

Tabela nr 12: Emisja maksymalna z emitora E-4.2.

	Emisja roczna	Emisja maksymalna
	[Mg/rok]	[kg/h]
Pył zawieszony PM10	0,039	0,012
Pył zawieszony PM2,5	0,0376	0,0116

Tabela nr 13: Emisja maksymalna z pojedynczego emitora E-4.3.

	Emisja roczna	Emisja maksymalna
	[Mg/rok]	[kg/h]
Pył zawieszony PM10	0,091	0,028
Pył zawieszony PM2,5	0,0877	0,027

III.3.2.8. Emisja niezorganizowana z instalacji kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (Instalacja In3) oraz dojrzewania odpadów stabilizowanych – emitor powierzchniowy – emitor E-8

Kompostowaniu przyzłowemu będą poddawane odpady zielone i inne bioodpady zbierane selektywnie. Ilość odpadów przewidywanych do kompostowania przyzłowego to ok. 3 000 Mg/rok. Odpady będą kompostowane na wydzielonej powierzchni placu dojrzewania stabilizatu i kompostowania odpadów (obiekt 15).

Dojrzewaniu w przyzłach na płycie będzie poddawany odpad – frakcja 0-80 mm po procesie intensywnej stabilizacji w bioreaktorach. Przyjęta ilość odpadu to ok. 23 000 Mg/rok. Dojrzewanie stabilizatu odbywa się na placu dojrzewania stabilizatu (obiekt 14).

Łączna ilość odpadów przewidywanych do przetwarzania w przyzłach wynosi 26 000 Mg/rok.

Emitor E-8:

- wysokość emitora $H = 2,5 \text{ m}$
- wymiary $F = 7\,000 \text{ m}^2$
- prędkość wylotowa $v = 0,0 \text{ m/s}$ – wylot poziomy
- czas pracy $t = 8760 \text{ h/rok}$

Tabela nr 14: Wskaźniki emisji z emitora E-8.

Lp	Emitowana substancja	Emisja w g/t przetwarzanych odpadów	Emisja roczna (Mg/rok)	Emisja godzinowa (kg/h)
1.	Aceton	125,0 g/Mg	1,300 Mg/rok	0,1484 kg/h
2.	Amoniak	152,0 g/Mg	1,581 Mg/rok	0,1805 kg/h
3.	Butanol	3,7 g/Mg	0,0385 Mg/rok	0,0044 kg/h
4.	Butanon	22,0 g/Mg	0,2288 Mg/rok	0,0261 kg/h
5.	Dwusiarczek dwumetylu	0,4 g/Mg	0,0042 Mg/ro	0,00047 kg/h
6.	Dwusiarczek węgla	0,4 g/Mg	0,0042 Mg/rok	0,00047 kg/h
7.	Octan etylu	35,0 g/Mg	0,3640 Mg/rok	0,0416 kg/h
8.	Octan metylu	9,6 g/Mg	0,0998 Mg/rok	0,01140 kg/h

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego do powietrza.

Zgodnie z § 1 ust. 2 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 roku w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia oraz § 2 ust. 4 pkt 11 lit. a rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 roku w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia, powyższa instalacja jako źródło emisji niezorganizowanej, nie wymaga uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza i nie podlega obowiązkowi zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

Wobec powyższego dla źródeł Instalacji In2 kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz dojrzwania odpadów stabilizowanych **nie ustala się** dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

III.3.2.9. Emisja niezorganizowana spalin z eksploatacji urządzeń technologicznych na terenie placu dojrzwania odpadów stabilizowanych oraz segmentu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – emitory E-9.1 i E-9.2

Tabela nr 15: Charakterystyka urządzeń w segmencie stabilizacji/kompostowania odpadów.

Rodzaj urządzenia	Charakterystyka pracy
Sito mobilne (doczyszczanie stabilizatu, kompostu) – emitore E-9.1	Czas pracy średnio 4 h/dobę (1 zmiana), zużycie paliwa 4 dm ³ /h.
Rozdrabniarka odpadów wielkogabarytowych – emitore E-9.2	Czas pracy 6 h/dobę – raz w miesiącu , zużycie paliwa 6 dm ³ /h.

Emitor E-9.1:

- wysokość emitora H= 2,5 m
- średnica wylotowa D= 0,05 m
- ilość spalin V= 82 m³/h
- prędkość wylotowa v ~ 11,6 m/s

- czas pracy t = 1000 h/rok
- rodzaj wylotu pionowy

Przy podanych powyżej danych technologicznych, na terenie segmentu sito mobilne spali następujące ilości oleju napędowego: 1,7 kg/h, tj. 13,6 kg/dobę, tj. 3,4 Mg/rok.

W wyniku spalania 1 kg paliwa w silniku maszyn technologicznych wydalone są następujące ilości zanieczyszczeń:

- pył 0,65 g/kg,
- SO₂ 0,02 g/kg,
- NO_x 25,0 g/kg,
- CO 10,5 g/kg,
- węglowodory alifatyczne 2,65 g/kg,
- węglowodory aromatyczne 0,65 g/kg.

Tabela nr 16: Wartości emisji z emitora E-9.1.

Sito mobilne – segment stabilizacji						
Substancja	Wskaźnik emisji g/kg	Zużycie paliwa		Wielkość emisji		
		kg/h	Mg/rok	g/s	kg/h	Mg/rok
Pył zawieszony PM10	0,65	1,70	3,40	0,0003069	0,0011050	0,0022100
Pył zawieszony PM2,5	60	1,70	3,40	0,0002824	0,0010166	0,0020332
Dwutlenek siarki	0,02	1,70	3,40	0,0000094	0,0000340	0,0000680
Tlenki azotu	25	1,70	3,40	0,0118056	0,0425000	0,0850000
Tlenek węgla	10,5	1,70	3,40	0,0049583	0,0178500	0,0357000
Węglowodory alifatyczne	2,65	1,70	3,40	0,0012514	0,0045050	0,0090100
Węglowodory aromatyczne	0,65	1,70	3,40	0,0003069	0,0011050	0,0022100

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych, dlatego dopuszczalny poziom emisji z powyższego źródła nie zostaje określony.

Emitor E-9.2:

- wysokość emitora H= 2,5 m
- średnica wylotowa D= 0,05 m
- ilość spalin V= 122 m³/h
- prędkość wylotowa v ~ 17,3 m/s
- czas pracy t = 72 h/rok
- rodzaj wylotu pionowy

Przy podanych powyżej danych technologicznych, na terenie segmentu sito mobilne spali następujące ilości oleju napędowego: 4,5 kg/h , tj. 30,6 kg/dobę, tj. 0,367 Mg/rok.

W wyniku spalania 1 kg paliwa w silniku maszyn technologicznych wydane są następujące ilości zanieczyszczeń:

- pył 0,65 g/kg,
- SO₂ 0,02 g/kg,
- NO_x 25,0 g/kg,
- CO 10,5 g/kg,
- węglowodory alifatyczne 2,65 g/kg,
- węglowodory aromatyczne 0,65 g/kg.

Tabela nr 17: Wartość emisji z emitora E-9.2.

Rozdrabniarka – segmentu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych						
Substancja	Wskaźnik emisji g/kg	Zużycie paliwa		Wielkość emisji		
		kg/h	Mg/rok	g/s	kg/h	Mg/rok
Pył zawieszony PM10	0,65	4,50	0,367	0,0008125	0,0029250	0,0002386
Pył zawieszony PM2,5	60	4,50	0,367	0,0007475	0,0026910	0,0002195
Dwutlenek siarki	0,02	4,50	0,367	0,0000250	0,0000900	0,0000073
Tlenki azotu	25	4,50	0,367	0,0312500	0,1125000	0,0091750
Tlenek węgla	10,5	4,50	0,367	0,0131250	0,0472500	0,0038535
Węglowodory alifatyczne	2,65	4,50	0,367	0,0033125	0,0119250	0,0009726
Węglowodory aromatyczne	0,65	4,50	0,367	0,0008125	0,0029250	0,0002386

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych, dlatego dopuszczalny poziom emisji z powyższego źródła nie zostaje określony.

III.3.2.10. Emisja niezorganizowana spalin z eksploatacji urządzeń technologicznych, urządzeń mobilnych do obsługi załadunku/wyładunku/zagęszczania odpadów związanych z eksploatacją instalacji – emitor liniowy emitore E-10.1 i 10.2.

Tabela nr 18: Charakterystyka urządzeń.

Rodzaj urządzenia	Charakterystyka pracy	Oznaczenie Emitora
Ładowarka kołowa (Manitou) obsługująca hale 5, 6, 7 (załadunek i wyładunek odpadów na pojazdy transportowe) oraz plac kompostowania/stabilizacji.	Czas pracy 10 h/dobę (2 zmiany), zużycie paliwa 13 dm ³ /h.	Emitore E-10.1 - liniowy
Ładowarka kołowa (Volvo) obsługująca hale 5, 6, 7 (załadunek i wyładunek odpadów na pojazdy transportowe) oraz plac kompostowania/stabilizacji.	Czas pracy średnio 7 h/dobę (2 zmiany), zużycie paliwa 13 dm ³ /h.	
Ładowarka (Ł 201) obsługująca	Czas pracy średnio 1,5 h/dobę	

hale 5, 6, 7 (załadunek i wyładunek odpadów na pojazdy transportowe) oraz kwaterę KW1.	(2 zmiany), zużycie paliwa 13 dm ³ /h.	Emitor E-10.2 - liniowy
Wózek widłowy spalinowy obsługujący hale 5, 6, 7.	Czas pracy średnio 13 h/dobę, zużycie paliwa 2,4 dm ³ /h.	
Ładowarka (Ł 201) obsługująca hale 5, 6, 7 (załadunek i wyładunek odpadów na pojazdy transportowe) oraz kwaterę KW1.	Czas pracy średnio 1,5 h/dobę (2 zmiany), zużycie paliwa 13 dm ³ /h.	
Kompaktor (Ł 34) obsługujący kwaterę KW1.	Czas pracy średnio 10 h/dobę, zużycie paliwa 15 dm ³ /h.	
Spychacz obsługujący kwaterę KW1.	Czas pracy średnio 4 h/dobę, zużycie paliwa 15 dm ³ /h.	

Emitor E-10.1:

- wysokość emitora H= 2,5 m
- średnica wylotowa D= 0,07 m
- ilość spalin V= 266 m³/h
- prędkość wylotowa v ~ 19,2 m/s
- czas pracy t = 4000 h/rok
- rodzaj wylotu pionowy

W wyniku spalania 1 kg paliwa w silniku maszyn technologicznych wydalone są następujące ilości zanieczyszczeń:

- pył 0,65 g/kg,
- SO₂ 0,02 g/kg,
- NO_x 25,0 g/kg,
- CO 10,5 g/kg,
- węglowodory alifatyczne 2,65 g/kg,
- węglowodory aromatyczne 0,65 g/kg.

Przy podanych powyżej danych technologicznych, łącznie na terenie obiektu maszyny i urządzenia technologiczne będą spalały następującą ilość oleju napędowego: 7,2 kg/h, tj. 115,5 kg/dobę, tj. 28,9 Mg/rok.

Tabela nr 19: Łączna wartość emisji z emitora E-10.1

Maszyny i urządzenia						
Substancja	Wskaźnik emisji g/kg	Zużycie paliwa		Wielkość emisji		
		kg/h	Mg/rok	g/s	kg/h	Mg/rok
Pył zawieszony PM10	0,65	7,20	28,900	0,0013000	0,0046800	0,0187850
Pył zawieszony PM2,5	60	7,20	28,900	0,0011960	0,0043056	0,0172822
Dwutlenek siarki	0,02	7,20	28,900	0,0000400	0,0001440	0,0005780
Tlenki azotu	25	7,20	28,900	0,0500000	0,1800000	0,7225000
Tlenek węgla	10,5	7,20	28,900	0,0210000	0,0756000	0,3034500

Węglowodory alifatyczne	2,65	7,20	28,900	0,0053000	0,0190800	0,0765850
Węglowodory aromatyczne	0,65	7,20	28,900	0,0013000	0,0046800	0,0187850

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych, dlatego dopuszczalny poziom emisji z powyższego źródła **nie zostaje określony**.

Emitor E-10.2:

wysokość emitora	H = 2,5 m
średnica wylotowa	D = 0,07 m
prędkość wylotowa	v ~ 20,0 m/s
czas pracy	t= 4000 h/rok
rodzaj wylotu	pionowy

W wyniku spalania 1 kg paliwa w silniku maszyn technologicznych wydalone są następujące ilości zanieczyszczeń:

– pył	0,65 g/kg,
– SO ₂	0,02 g/kg,
– NO _x	25,0 g/kg,
– CO	10,5 g/kg,
– węglowodory alifatyczne	2,65 g/kg,
– węglowodory aromatyczne	0,65 g/kg.

Przy podanych powyżej danych technologicznych, łącznie na terenie kwatery maszyny i urządzenia technologiczne będą spalały następującą ilość oleju napędowego: 6,1 kg/h, tj. 97,5 kg/dobę, tj. 24,4 Mg/rok.

Tabela nr 20: Łączna wartość emisji z emitora E-10.2.

Maszyny i urządzenia – kwatery KW 1						
Substancja	Wskaźnik emisji g/kg	Zużycie paliwa		Wielkość emisji		
		kg/h	Mg/rok	g/s	kg/h	Mg/rok
Pył zawieszony PM10	0,65	6,10	24,400	0,0011014	0,0039650	0,0158600
Pył zawieszony PM2,5	60	6,10	24,400	0,0010133	0,0036478	0,0145912
Dwutlenek siarki	0,02	6,10	24,400	0,0000339	0,0001220	0,0004880
Tlenki azotu	25	6,10	24,400	0,0423611	0,1525000	0,6100000
Tlenek węgla	10,5	6,10	24,400	0,0177917	0,0640500	0,2562000
Węglowodory alifatyczne	2,65	6,10	24,400	0,0044903	0,0161650	0,0646600
Węglowodory aromatyczne	0,65	6,10	24,400	0,0011014	0,0039650	0,0158600

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do

których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych, dlatego dopuszczalny poziom emisji z powyższego źródła nie zostaje określony.

III.3.2.11. Emisja niezorganizowana emisja spalin pojazdów dostarczających odpady i transportujących produkty przetwarzania odpadów w instalacji – emitor liniowy Emitor E-11.

Tabela nr 21: Ruch pojazdów ciężarowych na terenie RIPOK

Rodzaj pojazdów	Ilość kursów/dobę	Charakterystyka
Pojazdy dowożące odpady do instalacji (śmieciarki, zestawy transportowe).	100	Średnia trasa przejazdu na terenie instalacji ok. 400 m (w obie strony), średnia prędkość do ok. 10 km/h, średni czas przebywania pojazdu na terenie instalacji – 0,5 h; ruch głównie w czasie 1 zmiany, nasilenie w godz. 10.00 – 13.00 do 20 pojazdów maks. w ciągu godziny.
Pojazdy transportowe na terenie instalacji (samochód hakowy, ładowarka kołowa).	50	Głównie ruch między halami nr 5, 6, 7 i składowiskiem oraz placem magazynowym, ok. 400 m (w obie strony), średnia prędkość do ok. 10 km/h, średni czas kursu na terenie instalacji – 0,5 h, do 5 pojazdów maks. w ciągu godziny.
Samochody hakowe z kontenerami i inne pojazdy ciężkie transportujące z instalacji surowce, produkty przetwarzania.	30	Średnia trasa przejazdu na terenie instalacji wynosi ok. 300 m (w obie strony), średnia prędkość do ok. 10 km/h, średni czas kursu na terenie instalacji – 0,5 h, do 5 pojazdów maks. w ciągu godziny.

Emitor E-11:

- wysokość emitora $H = 0,5 \text{ m}$
- ilość spalin $V = 722 \text{ m}^3/\text{h}$
- średnica wylotowa $D = 0,07 \text{ m}$
- prędkość wylotowa $v = 52,1 \text{ m/s}$, $K=0$
- czas pracy $t = 4\,000 \text{ h/rok}$
- rodzaj wylotu poziomy

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych, dlatego dopuszczalny poziom emisji z powyższego źródła nie zostaje określony.

W wyniku spalania 1 kg paliwa w silniku maszyn technologicznych wydalane są następujące ilości zanieczyszczeń:

pył	0,65 g/kg,
SO ₂	0,02 g/kg,
NO _x	25,0 g/kg,
CO	10,5 g/kg,
węglowodory alifatyczne	2,65 g/kg,
węglowodory aromatyczne	0,65 g/kg.

Przy podanych powyżej danych technologicznych, łącznie na terenie instalacji pojazdy transportowe spalą następującą ilość oleju napędowego: 3,6 kg/h, tj. 20,70 kg/dobę, tj. 5,18 Mg/rok.

Tabela nr 20: Łączna wartość emisji z emitora E-11.

Pojazdy ciężarowe						
Substancja	Wskaźnik emisji g/kg	Zużycie paliwa		Wielkość emisji		
		kg/h	Mg/rok	g/s	kg/h	Mg/rok
Pył zawieszony PM10	0,65	3,6	5,18	0,0006500	0,0023400	0,0033670
Pył zawieszony PM2,5	60	3,6	5,18	0,0005980	0,0021528	0,0030976
Dwutlenek siarki	0,02	3,6	5,18	0,0000200	0,0000720	0,0001036
Tlenki azotu	25	3,6	5,18	0,0250000	0,0900000	0,1295000
Tlenek węgla	10,5	3,6	5,18	0,0105000	0,0378000	0,0543900
Węglowodory alifatyczne	2,65	3,6	5,18	0,0026500	0,0095400	0,0137270
Węglowodory aromatyczne	0,65	3,6	5,18	0,0006500	0,0023400	0,0033670

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych, dlatego dopuszczalny poziom emisji z powyższego źródła nie zostaje określony.

III.3.2.12. Emisja niezorganizowana spalin pojazdów osobowych poruszających się na terenie instalacji – emitor liniowy – emitor E-12.

Tabela nr 21: Ruch pojazdów osobowych na terenie RIPOK

Rodzaj pojazdów	Ilość kursów/dobę	Charakterystyka
Samochody dostawców indywidualnych dowożące odpady do PSZOK oraz wjeżdżające na parking przy budynku administracyjno-socjalnym	50	Średnia trasa przejazdu na terenie instalacji wynosi ok. 200 m (w obie strony), średnia prędkość do ok. 10 km/h, średni czas kursu na terenie instalacji – 0,5 h,

Emitor E-12:

- wysokość emitora H = 0,3 m
- średnica wylotowa D = 0,05 m
- ilość spalin V = 181 m³/h
- prędkość wylotowa v ~ 25,6 m/s wsp. K=0
- czas pracy t = 4 000 h/rok
- rodzaj wylotu poziomy

Współczynniki emisji wyrażone w g/kg spalonego paliwa wynoszą:

SO ₂	0,02 g/kg,
NO _x	2,0 g/kg,

CO	30,7 g/kg,
węglowodory alifatyczne	2,1 g/kg,
węglowodory aromatyczne	0,53 g/kg.

Zużycie paliwa przez pojazdy osobowe wynosi ok. 0,19 Mg/rok.

Tabela nr 22: Łączna wartość emisji z emitora E-12.

Pojazdy osobowe						
Substancja	Wskaźnik emisji g/kg	Zużycie paliwa		Wielkość emisji		
		kg/h	Mg/rok	g/s	kg/h	Mg/rok
Pył zawieszony PM10	0,00	0,30	0,19	0,000000	0,000000	0,000000
Pył zawieszony PM2,5	0,00	0,30	0,19	0,000000	0,000000	0,000000
Dwutlenek siarki	0,02	0,30	0,19	0,000002	0,000006	0,000004
Tlenki azotu	2,00	0,30	0,19	0,000167	0,000600	0,000380
Tlenek węgla	30,70	0,30	0,19	0,002558	0,009210	0,005833
Węglowodory alifatyczne	2,10	0,30	0,19	0,000175	0,000630	0,000399
Węglowodory aromatyczne	0,53	0,30	0,19	0,000044	0,000159	0,000101

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych, dlatego dopuszczalny poziom emisji z powyższego źródła **nie zostaje określony**.

III.3.2.13. Emisja niezorganizowana do powietrza ze zbiornika ścieków technologicznych (obiekt nr 11) – emisja substancji zapachowych – emitor E-13.

Na terenie instalacji zlokalizowany jest otwarty zbiornik ścieków technologicznych o pojemności czynnej 1 450 m³, wymiarach 39,6 x 27,3 m, głębokości 2 m.

Swobodna powierzchnia zbiornika, w wyniku parowania, jest źródłem niewielkiej emisji niezorganizowanej gazów złośliwych, takich jak: amoniak, siarkowodór, merkaptany. Emisja pochodząca z parowania ma charakter śladowy.

III.3.2.14. Emisja zorganizowana z generatora zasilanego biogazem (obiekt nr 20) – emitor E-6

Gaz składowiskowy z kwatery KW1 (obiekt nr 16) ujmowany jest przez 25 studni odgazowujących i doprowadzany do agregatu prądotwórczego (obiekt nr 20) zlokalizowanego w pobliżu nowego budynku administracyjno-socjalnego.

Projektowana moc agregatu wynosi 156 [kW]. Agregat jest urządzeniem kogeneracyjnym, które dostarcza energię cieplną na potrzeby nowego budynku socjalnego i elektryczną na potrzeby własne instalacji. Założono również możliwość zasilania w energię cieplną instalacji do produkcji paliwa alternatywnego na potrzeby podsuszania odpadów. Cały gaz składowiskowy spalany będzie w agregacie.

Przeciętny skład biogazu wynosi:

- metan 40,06%
- dwutlenek węgla 21,52%
- tlen 6,21%.

Emitor E-6:

wysokość emitora	H = 2,0 m
średnica wylotowa	D = 0,15 m
ilość spalin	V = 1653 m ³ /h
prędkość wylotowa	v = 26,0 m/s
temperatura wlotowa	T = 673 K
czas pracy	t = 8 000 h/rok
rodzaj wylotu	pionowy
maksymalny strumień biogazu	90 m ³ /h
zawartość metanu	40,06%
czas pracy ciągły z przerwami na konserwacje urządzeń	8000 h/a
masa gazów wylotowych	875,6 kg/h
objętość gazów wylotowych	670,0 Nm ³ /h
objętość gazów wylotowych	1652 m ³ /h
temperatura gazów wylotowych	400°C

Skład spalin:

- NO ₂	<500 mg/Nm ³
- CO	<600 mg/Nm ³
- HCHO (formaldehyd)	<60 mg/Nm ³
- NMHC (węglowodory alifatyczne)	<150 mg/Nm ³
- SO ₂	<150 mg/Nm ³

Tabela nr 23: Wielkości emisji z gazogeneratora biogazowego

L.p.	Rodzaj emitowanego zanieczyszczenia	Wielkości emisji z elektrociepłowni	
		maksymalnej Em [kg/h]	rocznej Ea [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	0,100	0,8
2.	Dwutlenek azotu	0,335	2,68
3.	Tlenek węgla	0,402	3,216
4.	Formaldehyd	0,0402	0,3216
5.	Węglowodory alifatyczne	0,100	0,8

Instalacja energetycznego spalania biogazu nie podlega wymogowi uzyskania pozwolenia na podstawie § 1 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 roku w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. nr 130, poz. 881) jako instalacja wymieniona w pkt 1 ppkt 32 załącznika do wyżej wskazanego rozporządzenia.

III.3.2.15. Pochodnia do spalania biogazu – obiekt nr 18 – emitor E-15

W sytuacji wstrzymania działania agregatu prądotwórczego, biogaz będzie spalany w pochodni wchodzącej w skład systemu zagospodarowania gazu składowiskowego (biogazu) z kwatery KW1.

- maksymalny strumień biogazu	90 m ³ /h
- zawartość metanu	40,06%
- czas pracy	760 h/rok

Emitor E-15:

- wysokość emitora H = 5,4 m
- średnica wylotowa D = 0,44 m
- prędkość wylotowa 0 m/s
- temperatura T = 673 K
- czas pracy t = 760 h/rok
- rodzaj wylotu otwarty

Wskaźniki emisji ze spalania biogazu w pochodni wynoszą:

- pył zawieszony PM10 0,27 g/m³ spalonego metanu,
- dwutlenek azotu 0,65 g/m³ spalonego metanu.
- tlenek węgla 12 g/m³ spalonego metanu.

Przy średniej zawartości metanu w biogazie na poziomie 40,6 % emisja w przeliczeniu na spalany biogaz wynosi:

- pył zawieszony PM10 0,110 g/m³ spalonego biogazu,
- dwutlenek siarki 0,400 g/m³ spalonego biogazu
- dwutlenek azotu 0,527 g/m³ spalonego biogazu.
- tlenek węgla 4,87 g/m³ spalonego biogazu.

Zawartość siarkowodoru w biogazie wynosi 213 mg/m³ (1 ppm H₂S = 1,42 mg/m³)

Tabela nr 24: Emisja z pochodni gazowej

L.p.	Rodzaj emitowanego zanieczyszczenia	Wielkości emisji z pochodni	
		maksymalnej	rocznej
		E _m [kg/h]	E _a [Mg/rok]
1.	Pył zawieszony PM-10	0,010	0,0076
2.	Pył zawieszony PM-2,5	0,010	0,0076
3.	Dwutlenek siarki	0,036	0,0274
4.	Dwutlenek azotu	0,047	0,0357
5.	Tlenek węgla	0,438	0,333

III.3.2.16. Emisja zorganizowana z kotłowni budynku administracyjno-socjalnego – emitor E-14

Budynek socjalno-biurowy wyposażony jest w 2 kotły gazowe Vaillant ecoTEC plus (VU INT 1006/5-5) o zakresie mocy znamionowej 20,7 – 102,8. Kotły gazowe stanowią zapasowe źródło energii cieplnej w razie wyłączenia agregatu kogeneracyjnego zasilanego biogazem. Spaliny z kotłów odprowadzane są kominami stalowymi o średnicy wewnętrznej Dn200. Komin przytwierdzony jest do ściany zewnętrznej o wysokości ~ 6,0 m od poziomu terenu. Stosowanym paliwem jest gaz ziemny.

Roczne zużycie paliwa przez dwa kotły wynosi ok. 18 540 m³/rok.

Tabela nr 25: Charakterystyka kotła

L.p.	Nazwa	Jednostka	Wielkość
1.	Oznaczenie emitora	-	E-14
2.	Lokalizacja	-	budynek socjalno-administracyjny

L.p.	Nazwa	Jednostka	Wielkość
3.	Typ kotła	-	wodny, kondensacyjny
4.	Rodzaj palnika	-	gazowy
5.	Moc źródła	kW	2 x 102,8 = 205,6
6.	Sprawność obl.	η	98
7.	Ilość spalanego gazu	m^3/rok m^3/h	$9\,270\,m^3 \times 2 = 18\,540$ $12,2 \times 2 = 24,4$
8.	Ilość spalin w warunkach normalnych(3%O ₂) Ilość spalin w warunkach rzeczywistych	Nm^3/h m^3/h	$\sim 131 \times 2 = 262$ $\sim 172 \times 2 = 344$
9.	Temp. spalin na wylocie	$^{\circ}C/K$	85/358
10.	Wysokość emitora	m	6,0
11.	Średnica wylotowa	m	0,16
12.	Prędkość wylotowa	m/s	4,8
13.	Rodzaj wylotu	-	otwarty
14.	Czas pracy	h/rok	760

Tabela nr 26: Charakterystyka emisji z emitora E-14

L.p.	Rodzaj emitowanego zanieczyszczenia	Wielkości emisji z dwóch kotłów	
		E [kg/h]	Ea [Mg/rok]
1.	Pył zawieszony PM10	0,0000122	0,0000093
2.	Pył zawieszony PM2,5	0,0000122	0,0000093
3.	Dwutlenek siarki	0,0019520	0,0014832
4.	Tlenki azotu	0,0370880	0,0281808
5.	Tlenek węgla	0,0000122	0,0000093

Instalacja nie podlega wymogowi uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza na podstawie § 1 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 roku w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. nr 130, poz. 881) jako instalacja wymieniona w pkt 1 ppkt 3 załącznika do wyżej wymienionego rozporządzenia.

III.3.2.17. Emisja niezorganizowana gazu składowiskowego z powierzchni kwatery KW1 – emitor E-16

Gaz składowiskowy z kwatery KW1 jest przejmowany, odprowadzany i zagospodarowywany przez system składający się z:

- 25 studni odgazowujących,
- kontenera sterującego,
- agregatu ssąco-tłoczącego,
- pochodni,
- agregatu prądotwórczego.

Powierzchnia kwatery jest źródłem emisji biogazu, w skład którego wchodzi: metan, dwutlenek węgla, ślady merkaptanów, związki chloru, związki fluoru. W składowanych odpadach, w pierwszej fazie składowania, zachodzą procesy butwienia i fermentacji tlenowej, w czasie których powstają gazy energetycznie bezużyteczne i zawierające odory. W celu zminimalizowania tego procesu dostarczane odpady są sortowane, a po przetransportowaniu na składowisko natychmiast ugniatane przez kompaktor lub ciągnik gąsienicowy.

Zagęszczenie odpadów oprócz zmniejszenia ich objętości powoduje utrudnienie dopływu tlenu w głąb składowiska. W wyniku zagęszczenia, wewnątrz składowiska, przy udziale

bakterii metanogennych następuje rozkład beztlenowy, w wyniku którego powstaje biogaz zawierający metan.

Wielkość całkowitej godzinowej i rocznej emisji biogazu wynosi:

- **Emisja godzinowa** $E = 22,5 \text{ m}^3/\text{h}$
- **Emisja roczna** $E = 197\,100 \text{ m}^3/\text{rok}$

Maksymalna emisja zanieczyszczeń do powietrza, z powierzchni kwatery, wynosi:

- **siarkowodór** 0,00986 Mg/rok
- **merkaptany** 0,00986 Mg/rok
- **związki chloru** 0,00986 Mg/rok
- **związki fluoru** 0,0049 Mg/rok
- **węglowodory alifatyczne** 0,0049 Mg/rok
- **węglowodory aromatyczne** 0,0049 Mg/rok
- **metale ciężkie** 0,0006 Mg/rok

Emitor E-16:

- **wysokość emitora** $H = 10,0 \text{ m}$
- **prędkość wylotowa** $v = 0,0 \text{ m/s}$
- **czas pracy** $t = 8\,760 \text{ h/rok}$
- **rodzaj wylotu** pionowy, powierzchniowy

III.3.2.18. Emisja roczna do powietrza ze wszystkich instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym

Tabela nr 27: Emisja roczna do powietrza ze wszystkich instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Instalacja	Substancja		Roczna emisja dla wszystkich instalacji [Mg/rok]	Roczna emisja dla instalacji przypadająca na tonę przetwarzanych odpadów (65 000 Mg) [g/Mg]
	Nazwa	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)		
Instalacja I1 Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (biosuszenie/stabilizacja) jako część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych	Aceton	67-64-1	1,30	20,0
	Amoniak	7664-41-7	1,587	24,415
	Butanol Alkohol butlowy	71-36-3	0,039	0,60
	Butanon Metyloetyloketon	78-93-3	0,229	3,523
Instalacja I2 Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego	Chlor	7782-505	0,0099	0,1523

Instalacja	Substancja		Roczna emisja dla wszystkich instalacji [Mg/rok]	Roczna emisja dla instalacji przypadająca na tonę przetwarzanych odpadów (65 000 Mg) [g/Mg]
	Nazwa	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)		
Instalacja In1 Instalacja sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów)	Disiarczek dimetylu Dwusiarczek dwumetylu	624-92-0	0,0042	0,0646
	Disiarczek węgla Dwusiarczek węgla	75-15-0	0,0042	0,0646
Instalacja In2 Instalacja sortowania surowców wtórnych	Ditlenek azotu Dwutlenek azotu	10102-44-0	11,033	169,74
	Ditlenek siarki Dwutlenek siarki	7446-09-5	13,706	210,86
Instalacja In3 Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów	Fluor	7782-41-4	0,0049	0,0754
	Formaldehyd	50-00-0	0,322	4,954
Instalacja In4 Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER	Merkaptany	-	0,0099	0,1523
	Octan etylu	141-78-6	0,364	5,60
Instalacje energetyczne i źródła emisji niezorganizowanej	Octan metylu	79-20-9	0,1	1,538
	Ołów	7439-92-1	0,0006	0,0092
	Rtęć	7439-97-6	0,000006	0,000092
	Siarkowodór	7783-06-4	0,0134	0,2062
	Tlenek węgla	630-08-0	57,008	877,05
	Węglowodory alifatyczne	-	0,97	14,923

Instalacja	Substancja		Roczna emisja dla wszystkich instalacji [Mg/rok]	Roczna emisja dla instalacji przypadająca na tonę przetwarzanych odpadów (65 000 Mg) [g/Mg]
	Nazwa	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)		
	Węglowodory aromatyczne	-	0,072	1,108
	Pył ogółem	-	8,291	127,554
	Pył zawieszony PM10 (zawarty w pyle ogólnym)	-	5,016	77,169
	Pył zawieszony PM2,5 (zawarty w pyle PM10)	-	4,829	74,292

III.4. Gospodarka wodno-ściekowa.

III.4.1. Prognozowana ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie są wprowadzane do wód lub ziemi.

Z instalacji nie są odprowadzane ścieki do wód powierzchniowych. Dopuszczalnych wielkości emisyjnych dla substancji wprowadzanych do wód powierzchniowych nie ustala się.

Tabela nr 28: Jakość ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (wartości maksymalne)

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych
1.	Azot amonowy	mg N-NH ₄ /l	400
2.	ChZT	g O ₂ /m ³	800
3.	BZT ₅	g O ₂ /m ³	500
4.	Zawiesiny ogólne	g/m ³	500
5.	Zawiesiny łatwo opadające	ml/l	10
6.	Fosfor ogólny	g P/m ³	20
7.	Węglowodory ropopochodne	Mg/l	20
8.	Odczyn	pH	6,5 – 9,5

Pozostałe wskaźniki zanieczyszczeń nie mogą przekraczać wartości określonych w zał. nr 2 do rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 roku w sprawie realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. nr 136 poz. 964).

W okresach suszy dopuszcza się recyrkulację wód technologicznych na kwaterę odpadów celem zwilżenia warstwy odpadów i przyspieszenia procesów rozkładu odpadów złożonych na składowisku.

Tabela nr 29: Podstawowe parametry ścieków sanitarnych przewidzianych do wytwarzania na terenie instalacji.

Lp.	Parametr	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość
1.	Temperatura	°C	35,0
2.	pH	pH	6,5 – 9,5
3.	ChZT _{Cr}	mg/dm ³	800
4.	BZT ₅	mg/dm ³	500
5.	Zawiesiny ogólne	g/m ³	500

Ścieki bytowe z budynku administracyjno-socjalnego spływają poprzez dwukomorowy odstojnik grawitacyjnym systemem kanalizacyjnym Ø=315 mm do przepompowni, z której następnie ścieki będą tłoczone do oczyszczalni ścieków w Inowrocławiu.

Ścieki bytowe z budynku wagowo – socjalnego odprowadzane są grawitacyjnie poprzez wewnętrzną sieć kanalizacji instalacji (kolektor, przepompownia) do miejskiej oczyszczalni.

Ścieki bytowe z pomieszczeń socjalnych przy hali nr 5 odprowadzane są do podziemnego zbiornika bezodpływowego (obiekt nr 25), z którego następnie wywożone są na oczyszczalnię.

III.4.2. Wody podziemne.

Wnioskowana instalacja nie posiada własnych ujęć wody podziemnej.

III.4.3. Gospodarka ściekowa oraz ilość i skład ścieków.

Sposób zagospodarowania ścieków technologicznych zapewnia odpowiednie ograniczenie ich oddziaływania na środowisko, głównie poprzez zastosowanie w miejscu powstawania tych ścieków szczelnych powierzchni z powierzchniowym ich odprowadzeniem do systemu kanalizacji miejskiej lub do segmentu retencji ścieków technologicznych (zbiornika wód odciekowych), z którego poprzez przepompownie ścieki będą tłoczone do kanalizacji miejskiej.

- **ścieki bytowe** są zbierane systemem kanalizacji sanitarnej i następnie odprowadzane poprzez system kanalizacji instalacji do miejskiej oczyszczalni ścieków. Ilość ścieków bytowych wyniesie ok. **5,01 m³/dobę** (1 252,5 m³/rok). Zagospodarowanie ścieków bytowych nie stwarza zagrożeń dla środowiska;

Tabela nr 30: Proponowany stan i skład ścieków bytowych.

Lp.	Parametr	Jednostka	Najwyższa dopuszczalna wartość
1.	Temperatura	°C	35,0
2.	pH	pH	6,5 – 9,5
3.	ChZT _{Cr}	mg/dm ³	800,0
4.	BZT ₅	mg/dm ³	500,0
5.	Zawiesiny ogólne	g/m ³	500,0

- **ścieki przemysłowe** będą przejmowane przez zakładową grawitacyjną sieć kanalizacji przemysłowej do przepompowni, która dalej przekazuje ścieki do kanalizacji miejskiej

lub do zbiornika wód odciekowych i ścieków technologicznych (obiekt nr 11). Ścieki te częściowo będą podlegały recyrkulacji na składowisko i powtórnemu wykorzystaniu w procesie technologicznym, natomiast ich nadmiar jest przekazywany do kanalizacji miejskiej zgodnie z warunkami określonymi przez operatora oczyszczalni ścieków. Ilość ścieków przemysłowych-technologicznych wyniesie ok. **63,05 m³/d** (22 805 m³/r). Ścieki technologiczne z uwagi na ujęcie w szczelny system i kierowanie do systemu kanalizacji miejskiej nie stwarzają zagrożeń dla środowiska wód powierzchniowych i podziemnych. Pośrednio technologia mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów z uwagi na poddawanie odpadów komunalnych stabilizacji w znaczący sposób przyczyni się do ograniczenia zagrożenia dla środowiska z uwagi na zmniejszenie ładunku zanieczyszczeń oraz potencjału gazotwórczego w odpadach kierowanych do składowania, a tym samym w powstających odciekach;

Tabela nr 31: Parametry ścieków technologicznych (przemysłowych) przewidzianych do wprowadzania do kanalizacji miejskiej administrowanej przez PWiK.

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych
1.	Azot amonowy	mg N-NH ₄ /l	400,0
2.	ChZT	g O ₂ /m ³	800,0
3.	BZT ₅	g O ₂ /m ³	500,0
4.	Zawiesiny ogólne	g/m ³	500,0
5.	Zawiesiny łatwo opadające	ml/l	10,0
6.	Fosfor ogólny	g P/m ³	20,0
7.	Węglowodory ropopochodne	Mg/l	20,0
8.	Odczyn	pH	6,5 – 9,5
9.	Cynk	Mg Zn/dm ³	5,0
10.	Chrom	Mg Cr ⁺⁶ /dm ³	0,2
11.	Kadm	Mg Cd/dm ³	0,4
12.	Ołów	Mg Pb/dm ³	1,0
13.	Rtęć	Mg Hg/dm ³	0,06
14.	Miedź	Mg Cu/dm ³	1,0

- **ścieki deszczowe** – wody opadowe i roztopowe. Ścieki opadowe z dróg i placów przed skierowaniem do zbiornika (obiekt nr 13) podlegają oczyszczaniu w układzie osadnika i separatora substancji ropopochodnych. Ilość ścieków deszczowych wyniesie ok. **14,87 m³/d** (5429,0 m³/r). Sposób zagospodarowania wód opadowych z podczyszczaniem i wykorzystaniem nie będzie stwarzał zagrożeń dla środowiska. Stan i skład ścieków powinien osiągać następujące wartości:

zawiesiny ogólne S z.og. < 100 [mg/l]

węglowodory ropopochodne S EE < 15 [mg/l]

IV. Gospodarka odpadami

A/ Pozwolenie na wytwarzanie odpadów

IV.1. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

Tabela nr 32: Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich ilości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w Mg/rok
Instalacja I1			
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego suszenia odpadów			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	20 000,0
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	15 000,0
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	10 000,0
Odpady wytwarzane w procesie stabilizacji odpadów			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	15 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	20 000,0
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	10 000,0
Instalacja I2			
Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000,0
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	22 000,0
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	20 000,0
Kocioł na biomase w hali nr 6			
Odpady wytwarzane przez układ generacji ciepła			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	200,0
2.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	200,0
3.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	200,0
4.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	200,0

5.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	200,0
6.	10 01 99	Inne niewymienione odpady	200,0
Instalacja InI			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych w instalacji MBP – część mechaniczna			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	10,0
2.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,0
3.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikłowo-kadmowe	1,0
4.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1,0
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50,0
6.	20 01 21*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	0,1
7.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	0,1
8.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	5,0
9.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	10,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	500,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500,0
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 000,0
7.	16 01 03	Zużyte opony	100,0
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10,0
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,0
12.	19 12 01	Papier i tektura	1 000,0
13.	19 12 02	Metale żelazne	500,0
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0
16.	19 12 05	Szkło	1 000,0
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,0
18.	19 12 08	Tekstylia	500,0
19.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,0
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów	40 000,0

		inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0-80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych)	
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastowa pozostała po sortowaniu odpadów)	40 000,0
22.	20 01 01	Papier i tektura	1 000,0
23.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	5,0
24.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20,0
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania surowców wtórnych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 000,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 000,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 000,0
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100,0
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2,0
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2,0
13.	19 12 01	Papier i tektura	3 000,0
14.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000,0
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200,0
17.	19 12 05	Szkło	1 000,0
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,0
19.	19 12 08	Tekstylija	200,0
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000,0
Instalacja In2			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania surowców wtórnych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09	10,0

		do 16 02 12	
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50,0
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 000,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 000,0
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50,0
9.	16 01 03	Zużyte opony	10,0
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,0
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,0
14.	19 12 01	Papier i tektura	1 500,0
15.	19 12 02	Metale żelazne	500,0
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100,0
18.	19 12 05	Szkło	500,0
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,0
20.	19 12 08	Tekstylija	100,0
21.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	1 000,0
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000,0
23.	20 01 01	Papier i tektura	2 000,0
24.	20 01 02	Szkło	500,0
25.	20 01 10	Odzież	10,0
26.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	50,0
27.	20 01 40	Metale	50,0
28.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	50,0
Instalacja In3			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1 000,0
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	2 300,0
Instalacja In4			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych			

i innych bioodpadów w systemie KNEER			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1 000,0
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	2 300,0
Plac przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – obiekt nr 27			
Odpady wytwarzane na placu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 12 02	Metale żelazne	150,0
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	150,0
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	150,0
4.	19 12 05	Szkło	50,0
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500,0
6.	19 12 08	Tekstylia	100,0
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	500,0
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500,0

IV.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela nr 33: Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Instalacja II			
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego suszenia odpadów			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki odpadów przetwarzanych biologicznie – zanieczyszczenia tj. np. drewno, szkło, kamienie, tworzywa sztuczne itp. wydzielane ze stabilizatorów w procesie ich oczyszczania (separacji zanieczyszczeń – przesiewania i oddzielania szkła, kamieni, folii itp.). Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Przewiduje się, że wytwarzane w instalacji paliwo alternatywne będzie się charakteryzować następującymi właściwościami: - wilgotność opałowa ok. 18 – 21 MJ/kg, - wilgotność całkowita ok. 16 – 25 %, - zawartość chloru ok. < 1,0%. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą

			powodować, że odpad jest niebezpieczny.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady po mechanicznym sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych na sitach o przesiewie 0-80[mm] pozbawione surowców wtórnych i materiał powstały po przetworzeniu odpadów wielkogabarytowych. Frakcja składa się w szczególności z woreczków foliowych, drobnych opakowań plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
Odpady wytwarzane w procesie stabilizacji odpadów			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin (nienadający się do rolniczego wykorzystania) z kompostowania odpadów organicznych i zielonych. Również produkt biologicznej stabilizacji odpadów komunalnych po przesianiu na sicie o prześwicie oczek 20 mm. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Produkt kompostowania (stabilizacji) odpadów komunalnych, zawierający częściowo rozłożoną frakcję biologiczną, jak i części nierozkładalne biologicznie (np. tworzywa sztuczne, szkło), które nie zostały oddzielone od ustabilizowanej frakcji ulegającej biodegradacji. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady po mechanicznym sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych na sitach o przesiewie 0-80[mm] pozbawione surowców wtórnych i materiał powstały po przetworzeniu odpadów wielkogabarytowych. Frakcja składa się w szczególności z woreczków foliowych, drobnych opakowań plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
Instalacja I2			
Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego			

<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Materiał mineralny (piasek, żwir, kamienie, skruszony beton). Konsystencja stała, obojętne dla środowiska.
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Przewiduje się, że wytwarzane w instalacji paliwo alternatywne będzie się charakteryzować następującymi właściwościami: - wilgotność opałowa ok. 18 – 21 MJ/kg - wilgotność całkowita ok. 16 – 25 % - zawartość chloru ok. < 1,0% Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady po mechanicznym sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych na sitach o przesiewie 0-80[mm] pozbawione surowców wtórnych i materiał powstały po przetworzeniu odpadów wielkogabarytowych. Frakcja składa się w szczególności z woreczków foliowych, drobnych opakowań plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
Kocioł na biomasę w hali nr 6			
Odpady wytwarzane przez układ generacji ciepła			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady ze spalania drewna zawierające tlenki krzemu, glinu, żelaza, wapnia, magnezu i siarki. Postać stała, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
2.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	
3.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	
4.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	
5.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	
6.	10 01 99	Inne niewymienione odpady	
Instalacja In1			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych w instalacji MBP – część mechaniczna			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części	Obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane

		składowe usunięte ze zużytych urządzeń	z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale ciężkie
2.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Skład zależny jest od technologii produkcji, głównym składnikiem mogącym mieć wpływ na środowisko jest ołów Pb. Może występować w postaci związków chemicznych siarczanu, tlenku itp. Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne. Odpad posiada właściwości i składniki, które mogą powodować że odpad jest niebezpieczny H14
3.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Skład zależny jest od technologii produkcji, głównym składnikiem mogącym mieć wpływ na środowisko jest nikiel Ni oraz kadm Cd. Mogą występować w postaci związków chemicznych. Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne. Odpad posiada właściwości i składniki, które mogą powodować że odpad jest niebezpieczny H14
4.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Skład zależny jest od technologii produkcji, głównym składnikiem mogącym mieć wpływ na środowisko jest rtęć Hg. Mogą występować w postaci związków chemicznych. Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne. Odpad posiada właściwości i składniki, które mogą powodować że odpad jest niebezpieczny H14
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Ze względu na zastosowane przy procesie produkcji metali ciężkich, odpady te mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H7, H14 i H15. Odpad posiada właściwości i składniki, które mogą powodować że odpad jest niebezpieczny.
6.	20 01 21*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Szkło, związki rtęci oraz części aluminium pochodzące z obudowy lamp. Konsystencja stała, świetlówki – zawiera związki rtęci wykazujące dużą aktywność chemiczną i biologiczną, toksyczna dla środowiska i zdrowia ludzi.
7.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, zbiornik z czynnikiem chłodniczym (freon, HCFC, HFC). Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.
8.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego lub metalowa, wewnątrz elektrody ołowiowe wypełnione

		wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	elektrolitem (stężony kwas siarkowy) lub niklowo-kadmowe wypełnione elektrolitem (20% roztwór wodny wodorotlenku potasu i wodorotlenku litu). Zawiera szkodliwe metale ciężkie: Pb, Cd, Ni. Konsystencja stała obudowy i elektrod, płynny elektrolit. Właściwości żrące i toksyczne.
9.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi lub metale.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np.: napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować że odpad jest niebezpieczny.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90 – 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbiki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Podstawowy skład chemiczny stanowią m.in. stop żelaza i węgla, cyny, cynku, glinu. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Papier, glin (Al), karton, PVC.

			<p>Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
7.	16 01 03	Zużyte opony	<p>Głównym składnikiem jest guma oraz metale. Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne. obojętne dla środowiska.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Sprzęt niekompletny, pozbawiony elementów niebezpiecznych takich jak baterie czy inne elektroniczne podzespoły.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz).</p> <p>Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Skład zależy od technologii produkcji, głównym składnikiem mogącym mieć wpływ na środowisko są metale. Mogą występować w postaci związków chemicznych.</p> <p>Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<p>Skład zależy od technologii produkcji, głównym składnikiem mogącym mieć wpływ na środowisko są metale. Mogą występować w postaci związków chemicznych.</p> <p>Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
12.	19 12 01	Papier i tektura	<p>Włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana</p>

			<p>i wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
13.	19 12 02	Metale żelazne	<p>Stop żelaza i węgla. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	<p>Metale kolorowe to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych to mosiądz i brąz. Charakteryzują się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>Są to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np.: napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
16.	19 12 05	Szkło	<p>Dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<p>Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90 – 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbiki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
18.	19 12 08	Tekstylia	<p>Celuloza, len, włókna bawełny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest</p>

			niebezpieczny.
19.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Przewiduje się, że wytwarzane w instalacji paliwo alternatywne będzie się charakteryzować następującymi właściwościami: - wilgotność opałowa ok. 18 – 21 MJ/kg - wilgotność całkowita ok. 16 – 25 % - zawartość chloru ok. < 1,0% Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
20.	ex 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 wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych)	Wydzielona frakcja organiczna odpadu 0 – 80 mm to odpady biodegradowalne poddawane obróbce biologicznej. Odpad zawiera związki organiczne, czyli wszystkie związki chemiczne w skład których wchodzi węgiel – oprócz tlenków węgla, kwasu węglowego, węglanów, węglików itd. Związki organiczne zawierają także wodór, tlen i azot oraz często siarkę, fosfor oraz fluorowce. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastowa pozostała po sortowaniu odpadów)	Polimery syntetyczne lub zmodyfikowane, polimery naturalne, włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
22.	20 01 01	Papier i tektura	Włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
23.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Obudowa zewnętrzna z tworzywa sztucznego, wewnątrz anoda – np. alkaliczna zawierające sproszkowany cynk (Zn), katoda – sproszkowany tlenek manganu (MnO ₂), elektrolit – wodorotlenek potasu (KOH) lub tlenkowo-

			srebrowe (katoda – tlenek srebra), cynkowo-powietrzne (katoda – tlen), litowe (katoda – lit), niklowo- wodorkowe (katoda – nikiel) itp.
24.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Tworzywa sztuczne (obudowy urządzeń, izolacje), metale (konstrukcje, okablowanie) – urządzenia bez elementów niebezpiecznych.
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania surowców wtórnych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Ze względu na zastosowane przy procesie produkcji metali ciężkich, odpady te mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H7, H14 i H15. Odpad posiada właściwości i składniki, które mogą powodować że odpad jest niebezpieczny
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatki modyfikujących takich jak np.: napęczniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować że odpad jest niebezpieczny.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90 – 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbiki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Podstawowy skład chemiczny stanowi m.in. stop żelaza i węgla, cyny, cynku, glinu.

			<p>Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Papier, glin (Al), karton, PVC. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry powietrza), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) produkowane są na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, nie są jednorodnie gatunkowo, o doskonałych właściwościach absorpcyjnych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi.</p>
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Sprzęt niekompletny, pozbawiony elementów niebezpiecznych takich jak baterie czy inne elektroniczne podzespoły. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz). Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Skład zależny jest od technologii produkcji, głównym składnikiem mogącym mieć wpływ na środowisko są metale. Mogą występować w postaci związków chemicznych. Właściwości: ciała stałe,</p>

			<p>nierozpuszczalne w wodzie, niepalne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<p>Skład zależny jest od technologii produkcji, głównym składnikiem mogącym mieć wpływ na środowisko są metale. Mogą występować w postaci związków chemicznych. Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
13.	19 12 01	Papier i tektura	<p>Włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
14.	19 12 02	Metale żelazne	<p>Stop żelaza i węgla. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	<p>Metale kolorowe to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych to mosiądz i brąz. Charakteryzują się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>Są to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np.: napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
17.	19 12 05	Szkło	<p>Dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu.</p>

			Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90 – 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbiki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
19.	19 12 08	Tekstyliia	Celuloza, len, włókna bawełny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady po mechanicznym sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych na sitach o przesiewie 0-80[mm] pozbawione surowców wtórnych i materiał powstały po przetworzeniu odpadów wielkogabarytowych. Frakcja składa się w szczególności z woreczków foliowych, drobnych opakowań plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
Instalacja In2			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania surowców wtórnych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Sprzęt, zawierający elementy niebezpieczne takie jak baterie czy inne elektroniczne podzespoły. Odpad posiada właściwości i składniki, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.H14
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Ze względu na zastosowane przy procesie produkcji metali ciężkich, odpady te mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H7, H14 i H15. Odpad posiada właściwości i składniki, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne, np. kaolin, talk, gips, kreda

			oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np.: napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90 – 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbiki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Podstawowy skład chemiczny stanowią m.in. stop żelaza i węgla, cyny, cynku, glinu. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Papier, glin (Al), karton, PVC. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty,	Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry powietrza), tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki) produkowane są

		ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, nie są jednorodne gatunkowo, o doskonałych właściwościach absorpcyjnych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Głównym składnikiem jest guma oraz metale. Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne. obojętne dla środowiska. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Sprzęt niekompletny, pozbawiony elementów niebezpiecznych takich jak baterie czy inne elektroniczne podzespoły. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Tworzywa sztuczne (obudowa), metale (stal, aluminium, miedź, mosiądz). Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład zależy od technologii produkcji, głównym składnikiem mogącym mieć wpływ na środowisko są metale. Mogą występować w postaci związków chemicznych. Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład zależy od technologii produkcji, głównym składnikiem mogącym mieć wpływ na środowisko są metale. Mogą występować w postaci związków chemicznych. Właściwości: ciała stałe, nierozpuszczalne w wodzie, niepalne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
14.	19 12 01	Papier i tektura	Włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana

			<p>i wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
15.	19 12 02	Metale żelazne	<p>Stop żelaza i węgla. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	<p>Metale kolorowe to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopu metali nieżelaznych to mosiądz i brąz. Charakteryzują się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>Są to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np.: napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
18.	19 12 05	Szkło	<p>Dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<p>Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90 – 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbiki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
20.	19 12 08	Tekstylia	<p>Celuloza, len, włókna bawełny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest</p>

			niebezpieczny
21.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Przewiduje się, że wytwarzane w instalacji paliwo alternatywne będzie się charakteryzować następującymi właściwościami: - wilgotność opałowa ok. 18 – 21 MJ/kg - wilgotność całkowita ok. 16 – 25 % - zawartość chloru ok. < 1,0% Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady po mechanicznym sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych na sitach o przesiewie 0-80[mm] pozbawione surowców wtórnych i materiał powstały po przetworzeniu odpadów wielkogabarytowych. Frakcja składa się w szczególności z woreczków foliowych, drobnych opakowań plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
23.	20 01 01	Papier i tektura	Włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
24.	20 01 02	Szkło	Podstawowy skład chemiczny: krzemionka / SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
25.	20 01 10	Odzież	Celuloza, len, włókna bawełny, poliester. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
26.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Są to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np.: wypełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne,

			<p>stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki.</p> <p>Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
27.	20 01 40	Metale	<p>Metale kolorowe to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych to mosiądz i brąz.</p> <p>Charakteryzują się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
28.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	<p>Odpady, które ulegają rozkładowi tlenowemu lub beztlenowemu przy udziale mikroorganizmów.</p> <p>Do odpadów ulegających biodegradacji zalicza się: papier i tekturę, odzież i tekstylia z materiałów naturalnych (50% frakcji tekstyliów), odpady z terenów zielonych, odpady kuchenne i ogrodowe, drewno.</p> <p>Substancje ulegające biodegradacji zawierają również odpady wielomateriałowe oraz frakcja drobna < 10 mm.</p> <p>Do odpadów ulegających biodegradacji zalicza się: odpady kuchenne ulegające biodegradacji, odpady zielone, 50% frakcji papier-tektura, tekstyliów i drewna, 40% odpadów wielomateriałowych oraz 30% frakcji drobnej <10 mm.</p>
Instalacja In3			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	<p>Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki odpadów przetwarzanych biologicznie – zanieczyszczenia, tj. np. drewno, szkło, kamienie, tworzywa sztuczne itp.; wydzielane ze stabilizatorów w procesie ich oczyszczania (separacji zanieczyszczeń – przesiewania i oddzielania szkła, kamieni, folii itp.). Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	<p>Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin (nienadający się do rolniczego wykorzystania) z kompostowania</p>

			<p>odpadów organicznych i zielonych. Również produkt biologicznej stabilizacji odpadów komunalnych po przesianiu na sicie o prześwicie oczek 20 mm. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
Instalacja In4			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	<p>Nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki odpadów przetwarzanych biologicznie – zanieczyszczenia, tj. np. drewno, szkło, kamienie, tworzywa sztuczne itp., wydzielane ze stabilizatorów w procesie ich oczyszczania (separacji zanieczyszczeń – przesiewania i oddzielania szkła, kamieni, folii itp.). Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	<p>Kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin (nienadający się do rolniczego wykorzystania) z kompostowania odpadów organicznych i zielonych. Również produkt biologicznej stabilizacji odpadów komunalnych po przesianiu na sicie o prześwicie oczek 20 mm. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
Plac przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – obiekt nr 27			
Odpady wytwarzane na placu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 12 02	Metale żelazne	<p>Stop żelaza i węgla. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	<p>Metale kolorowe to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych to mosiądz i brąz. Charakteryzują się wysokim połyskiem i dobrą przewodnością ciepła. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.</p>
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>Są to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub</p>

			zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących, takich jak np.: napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
4.	19 12 05	Szkło	Dwutlenek krzemu, tlenki: glinu, magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90 – 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbiki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
6.	19 12 08	Tekstylia	Celuloza, len, włókna bawełny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Przewiduje się, że wytwarzane w instalacji paliwo alternatywne będzie się charakteryzować następującymi właściwościami: - wilgotność opała ok. 18 – 21 MJ/kg - wilgotność całkowita ok. 16 – 25 % - zawartość chloru ok. < 1,0% Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady po mechanicznym sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych na sitach o przesiewie 0-80[mm] pozbawione surowców wtórnych i materiał powstały po przetworzeniu odpadów wielkogabarytowych. Frakcja składa się w szczególności z woreczków foliowych, drobnych opakowań plastikowych i papierowych, kapsli, patyczków, gumy, folii, odłamków

			szkła, rozdrobnionego drewna. Postać stała, sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji.
--	--	--	--

IV.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Na terenie zakładu realizuje się następujące programy minimalizacji powstawania odpadów:

- oznakowanie w sposób czytelny miejsc magazynowania odpadów,
- magazynowane powstających podczas eksploatacji odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w wyznaczonych miejscach lub pomieszczeniach do czasu zbierania partii uzasadnionej ekonomicznie do transportu i przekazywanie ich za pomocą karty przekazania odpadu firmie posiadającej odpowiednie pozwolenie na odbiór tych odpadów.

IV.4. Opis miejsca i sposobu magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

Tabela nr 34: Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania (M) i sposób zagospodarowania odpadów (Z)
Instalacja I1			
Odpady wytwarzane w procesie biologicznego suszenia odpadów			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	M: Magazynowany w segmencie magazynowym M5. Z: Kierowany do składowania na składowisku. Proces unieszkodliwiania D5. Alternatywnie przekazywany do odzysku w instalacji produkcji paliwa z odpadów.
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	M: Magazynowany w segmencie magazynowym M10. Z: Kierowany do odzysku w instalacji produkcji paliwa z odpadów.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	M: Magazynowanie w przyrmach w segmencie magazynowym M12. Z: Odpad po przesianiu na sicie 20 mm kierowany do instalacji do produkcji paliwa z odpadów lub przekazywany do unieszkodliwiania na kwaterze KW1 - proces unieszkodliwiania D5.
Odpady wytwarzane w procesie stabilizacji odpadów			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	M: Magazynowany w segmencie magazynowym M12. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do unieszkodliwiania na kwaterze KW1 - proces unieszkodliwiania D5 lub kierowany do odzysku w procesie rekultywacji,

			w oparciu o wymagane decyzje.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	<p>M: magazynowanie w przyźmie na placu M12 w sytuacji kiedy przewiduje się przetwarzanie odpadu – wydzielenie na sicie 0-20 mm odpadu o kodzie 19 05 03 przewidywanego do odzysku. Dla alternatywnego zagospodarowania – składowania w procesie D5 nie przewiduje się magazynowania – odpad jest kierowany bezpośrednio na składowisko.</p> <p>Z: stabilizat albo przesiewany bezpośrednio na sicie 0-20 mm w celu wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03 przewidywanego do odzysku albo kierowany bezpośrednio z placu dojrzenia w kontenerze do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (proces D5)</p>
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<p>M: Magazynowanie w przyżmach w segmencie magazynowym M12.</p> <p>Z: Odpad poddawany dojrzeniu w przyżmach na placu w celu uzyskania stabilizatu 19 05 99 lub przekazywany do unieszkodliwiania na kwaterze KW1 - proces unieszkodliwiania D5.</p>
Instalacja 12			
Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M6.</p> <p>Z: Odpad poddawany odzyskowi na terenie instalacji (wypełnienie terenów niekorzystnie przekształconych) lub przekazywany do unieszkodliwiania na kwaterze KW1 - proces unieszkodliwiania D5.</p>
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	<p>M: odpady sklasyfikowane jako paliwo z odpadów. Odpad w postaci bel przygotowanych na prasie jest magazynowany okresowo w segmencie M10.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<p>M: Krótkotrwale magazynowanie w kontenerach.</p> <p>Z: kierowana bezpośrednio po napełnieniu kontenera na składowisko odpadów (proces D5), bez magazynowania</p>

Kocioł na biomasę w hali nr 6			
Odpady wytwarzane przez układ generacji ciepła			
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	M: Magazynowanie w kontenerach Z: Odzysk poza instalacjami R5 lub odpad kierowany do składowania. Proces unieszkodliwiania D5
2.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	M: Magazynowanie w kontenerach Z: Odpad kierowany do składowania. Proces unieszkodliwiania D5.
3.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	
4.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	
5.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	
6.	10 01 99	Inne niewymienione odpady	
Instalacja InI			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych w instalacji MBP – część mechaniczna			
Odpady niebezpieczne			
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami
2.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
3.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
4.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1, magazynowanie w pojemnikach lub kontenerach. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
6.	20 01 21*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom.
7.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	
8.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	

9.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane alternatywnie w zależności od rodzaju luzem do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do sektora załadunku biomasy w hali nr 6 lub segmentu magazynowego M3, magazynowanie w pojemnikach, luzem. Z: Przetwarzanie (spalanie) w kotle na biomasę lub po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane alternatywnie w zależności od rodzaju luzem do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
7.	16 01 03	Zużyte opony	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M8. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.

8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
12.	19 12 01	Papier i tektura	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	19 12 02	Metale żelazne	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M11. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	19 12 05	Szkło	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M9. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	M.: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do sektora załadunku biomasy w hali nr 6 lub segmentu magazynowego M3,

			<p>magazynowanie w pojemnikach, luzem.</p> <p>Z: Przetwarzanie (spalanie) w kotle na biomasę lub po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
18.	19 12 08	Tekstylia	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M4, magazynowanie luzem i w kontenerach.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
19.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są transportowane przenośnikiem taśmowym do strefy wyladunkowej w hali nr 6 lub odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M14, magazynowanie luzem i w kontenerach.</p> <p>Z: Przetwarzanie w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego na terenie instalacji.</p>
20.	ex 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 wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych)	<p>M: Frakcja 0-80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych po wydzieleniu w sortowni jest odbierana do pojemników i kierowana do segmentu magazynowego M6.</p> <p>Z: Odpady poddawane biologicznemu przetwarzaniu w ramach działalności instalacji stabilizacji tlenowej/biosuszenia lub unieszkodliwiane na kwaterze składowania odpadów KW1 - proces unieszkodliwiania D5.</p>
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja balastowa pozostała po sortowaniu odpadów)	<p>Frakcja >80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych jest kierowana przenośnikiem taśmowym do hali nr 6 - instalacja do produkcji paliwa z odpadów lub jako frakcja balastowa kierowana bezpośrednio po napełnieniu kontenera na składowisko odpadów (proces D5), bez magazynowania.</p>
22.	20 01 01	Papier i tektura	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do boksów i kontenerów lub do belowania. Po</p>

			zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
23.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom.
24.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania surowców wtórnych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1, magazynowanie w pojemnikach lub kontenerach. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane alternatywnie w zależności od rodzaju luzem do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do sektora załadunku biomasy w hali nr 6 lub segmentu magazynowego M3, magazynowanie w pojemnikach, luzem. Z: Przetwarzanie (spalanie) w kotle na biomasę lub po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.

4.	15 01 04	Opakowania z metali	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane alternatywnie w zależności od rodzaju luzem do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M9. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1. lub bezpośrednio do unieszkodliwiania na kwaterze KW1. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do unieszkodliwiania na kwaterze KW1 - proces unieszkodliwiania D5.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
11.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
13.	19 12 01	Papier i tektura	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	19 12 02	Metale żelazne	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	

			<p>pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M11.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
17.	19 12 05	Szkło	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M9.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do sektora załadunku biomasy w hali nr 6 lub segmentu magazynowego M3, magazynowanie w pojemnikach, luzem.</p> <p>Z: Przetwarzanie (spalanie) w kotle na biomasę lub po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
19.	19 12 08	Tekstylia	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M4, magazynowanie luzem i w kontenerach.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów	<p>M: Frakcja 0-80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych po wydzieleniu</p>

		inne niż wymienione w 19 12 11	<p>w sortowni jest odbierana do pojemników i kierowana do segmentu magazynowego M6.</p> <p>Z: Odpady poddawane biologicznemu przetwarzaniu w ramach działalności instalacji stabilizacji tlenowej/biosuszenia lub unieszkodliwiane na kwaterze składowania odpadów KW1 - proces unieszkodliwiania D5.</p> <p>Frakcja >80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych jest kierowana przenośnikiem taśmowym do hali nr 6 - instalacja do produkcji paliwa z odpadów lub jako frakcja balastowa kierowana bezpośrednio po napełnieniu kontenera na składowisko odpadów (proces D5), bez magazynowania.</p>
Instalacja In2			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania surowców wtórnych			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami</p>
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1, magazynowanie w pojemnikach lub kontenerach.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane alternatywnie w zależności od rodzaju luzem do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie</p>
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	

			gospodarowania odpadami.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do sektora załadunku biomasy w hali nr 6 lub segmentu magazynowego M3, magazynowanie w pojemnikach, luzem. Z: Przetwarzanie (spalanie) w kotle na biomasę lub po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane alternatywnie w zależności od rodzaju luzem do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M9. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1. lub bezpośrednio do unieszkodliwiania na kwaterze KW1. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do unieszkodliwiania na kwaterze KW1 - proces unieszkodliwiania D5.
9.	16 01 03	Zużyte opony	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M8. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie

			gospodarowania odpadami.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M1. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
14.	19 12 01	Papier i tektura	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	19 12 02	Metale żelazne	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M11. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
18.	19 12 05	Szkło	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M9. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
19.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do sektora załadunku biomasy w hali nr 6 lub

			<p>segmentu magazynowego M3, magazynowanie w pojemnikach, luzem.</p> <p>Z: Przetwarzanie (spalanie) w kotle na biomasę lub po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
20.	19 12 08	Tekstylia	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M4, magazynowanie luzem i w kontenerach.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
21.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są transportowane przenośnikiem taśmowym do strefy wyładunkowej w hali nr 6 lub odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M14, magazynowanie luzem i w kontenerach.</p> <p>Z: Przetwarzanie w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego na terenie instalacji.</p>
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<p>M: Frakcja 0-80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych po wydzieleniu w sortowni jest odbierana do pojemników i kierowana do segmentu magazynowego M6.</p> <p>Z: Odpady poddawane biologicznemu przetwarzaniu w ramach działalności instalacji stabilizacji tlenowej/biosuszenia lub unieszkodliwiane na kwaterze składowania odpadów KW1 - proces unieszkodliwiania D5.</p> <p>Frakcja >80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych jest kierowana przenośnikiem taśmowym do hali nr 6 - instalacja do produkcji paliwa z odpadów lub jako frakcja balastowa kierowana bezpośrednio po napełnieniu kontenera na składowisko odpadów (proces D5), bez magazynowania.</p>
23.	20 01 01	Papier i tektura	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do boksów</p>

			<p>i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
24.	20 01 02	Szkło	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M9.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
25.	20 01 10	Odzież	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M4, magazynowanie luzem i w kontenerach.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
26.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
27.	20 01 40	Metale	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M11.</p> <p>Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.</p>
28.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	<p>M: Odpady po wydzieleniu w sortowni są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M5.</p> <p>Z: Odpady przetwarzane w ramach działalności w instalacjach kompostowania w przyzmach lub w</p>

			kontenerach w systemie KNEER.
Instalacja In3			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	M: odpad powstaje po doczyszczaniu kompostu. Magazynowany w przyłomie przy placu magazynowania kompostu/ (magazyn M5). Kierowany do składowania. Proces unieszkodliwiania D5. Z: sukcesywnie przekazywany w kontenerze na składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	M: magazynowany na placu magazynowania kompostu (segment magazynowy M5). Przewidziany do odzysku w procesie rekultywacji – proces odzysku R3. Z: po zebraniu partii transportowej kierowany do odzysku w procesie rekultywacji, w oparciu o niezbędne do uzyskania decyzje lub przekazywany do unieszkodliwiania na kwaterze KW1 - proces unieszkodliwiania D5.
Instalacja In4			
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	M: odpad powstaje po doczyszczaniu kompostu. Magazynowany w przyłomie przy placu magazynowania kompostu/ (magazyn M5). Kierowany do składowania. Proces unieszkodliwiania D5. Z: sukcesywnie przekazywany w kontenerze na składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	M: magazynowany na placu magazynowania kompostu (segment magazynowy M5). Przewidziany do odzysku w procesie rekultywacji – proces odzysku R3. Z: po zebraniu partii transportowej kierowany do odzysku w procesie rekultywacji, w oparciu o niezbędne do uzyskania decyzje lub przekazywany do unieszkodliwiania na kwaterze KW1 - proces unieszkodliwiania D5.
Plac przetwarzania odpadów wielkogabarytowych – obiekt nr 27			
Odpady wytwarzane na placu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			

1.	19 12 02	Metale żelazne	M: Odpady po wydzieleniu są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M11. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	M: Odpady po wydzieleniu są odbierane do pojemników i kierowane do boksów i kontenerów lub do belowania. Po zbelowaniu na prasie kierowane są do segmentu magazynowego M4. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	M: Odpady po wydzieleniu są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M9. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	19 12 05	Szkło	M: Odpady po wydzieleniu są odbierane do pojemników i kierowane do sektora załadunku biomasy w hali nr 6, magazynowanie w pojemnikach, luzem. Z: Przetwarzanie (spalanie) w kotle na biomasę lub po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	M: Odpady po wydzieleniu są odbierane do pojemników i kierowane do segmentu magazynowego M4, magazynowanie luzem i w kontenerach. Z: Po zebraniu partii transportowej przekazywane do recyklingu, odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	19 12 08	Tekstylia	M: odpady sklasyfikowane jako paliwo z odpadów. Odpad w postaci bel przygotowanych na prasie jest magazynowany okresowo w segmencie M10. Z: Po zebraniu partii transportowej
7.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	

			przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	M: Odpady po wydzieleniu są kierowane do segmentu magazynowego M14. Z: Odpady są kierowane do instalacji produkcji paliwa alternatywnego lub jako frakcja balastowa kierowane bezpośrednio po napełnieniu kontenera na składowisko odpadów (proces D5), bez magazynowania

Odpady wytwarzane na terenie przedmiotowej instalacji magazynowane są na jej terenie w wyznaczonych miejscach, w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach dotyczących ochrony środowiska przed odpadami.

Miejsca magazynowania odpadów są zabezpieczone w sposób zapewniający ochronę środowiska. Odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonych pomieszczeniach lub miejscach, w szczelnych i oznakowanych pojemnikach, do momentu zebrania ekonomicznie uzasadnionej partii transportowej, która następnie odbierana jest przez firmy posiadające odpowiednie pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami i zajmujące się wywozem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne wytworzone na instalacji są magazynowane (gromadzone) w wydzielonych miejscach (pomieszczenia, place lub inne) na jej terenie. Po zgromadzeniu partii transportowej uzasadnionej ekonomicznie lub w zależności od zaistniałych okoliczności oraz rodzaju odpadu przekazywane są alternatywnie firmom posiadającym odpowiednie pozwolenia na odzysk, unieszkodliwianie, transport odpadów lub osobom fizycznym. Odpady inne niż niebezpieczne w przeważającej części dzięki selektywnemu gromadzeniu i magazynowaniu mogą być przeznaczone do powtórnego wykorzystania lub stanowią surowce wtórne.

B/ Zezwolenie na zbieranie odpadów

V. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Tabela nr 35: Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>		
1.	03 01 01	Odpady kory i korka
2.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
6.	15 01 03	Opakowania z drewna
7.	15 01 04	Opakowania z metali
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02

11.	16 01 03	Zużyte opony
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
16.	17 01 02	Gruz ceglany
17.	17 02 01	Drewno
18.	17 02 02	Szkło
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
20.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
21.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
22.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)
23.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)
24.	19 06 99	Inne niewymienione odpady
25.	19 08 01	Skratki
26.	19 08 02	Zawartość piaskowników
27.	19 12 01	Papier i tektura
28.	19 12 02	Metale żelazne
29.	19 12 03	Metale nieżelazne
30.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
31.	19 12 05	Szkło
32.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
33.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)
34.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)
35.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
36.	20 01 01	Papier i tektura
37.	20 01 02	Szkło
38.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
39.	20 01 10	Odzież
40.	20 01 11	Tekstyliia
41.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
42.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
43.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
44.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
45.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
46.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
47.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
48.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
49.	20 01 40	Metale
50.	20 01 41	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne)
51.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
52.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
53.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji

54.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie
55.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
56.	20 03 02	Odpady z targowisk
57.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów
58.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości
59.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych
60.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
61.	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach - popioły
<i>Odpady niebezpieczne</i>		
1.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych
3.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne
4.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
13.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
14.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
15.	20 01 14*	Kwasy
16.	20 01 15*	Alkalia
17.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
18.	20 01 19*	Środki ochrony roślin
19.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
20.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
21.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
22.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
23.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
24.	20 01 31*	Leki cytostyczne i cytostatyczne
25.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
26.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
27.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne

Zgodnie z art. 23 ust. 2 pkt 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach zakazuje się zbierania odpadów zielonych.

VI. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów.

Odpady dostarczane, a także wytworzone w wyniku działalności Zakładu będą zbierane na terenie Regionalnej Instalacji do Przetwarzania Odpadów Komunalnych PGKiM w Inowrocławiu Sp. z o.o., przy ul. Bagiennej 77, w tym w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).

VII. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Tabela nr 37: Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	Sektor załadunku biomasy H6/plac. W pojemnikach/luzem.
2.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Plac/PSZOK. W pojemnikach.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Hala Nr 7/PSZOK Bele w stosach i luzem w kontenerach oraz wydzielonych boksach.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Plac/Sektor załadunku biomasy H6. Pryzmy kompostowe/luzem.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Plac/PSZOK W kontenerach
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Hala Nr 7/PSZOK Bele w stosach i luzem w kontenerach oraz wydzielonych boksach.
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Luzem Plac/PSZOK
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Hala Nr 5. Pojemnik w kojcu, na utwardzonym podłożu.
11.	16 01 03	Zużyte opony	Plac, luzem.
12.	16 02 16	Elementy usunięte ze użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Hala Nr 5 – kojce ZSEiE/PSZOK. Większy sprzęt - luzem, średniej wielkości - w big-bagach, skrzyniach i na paletach, mniejszy w workach, big-bagach i pojemnikach. Odpady niebezpieczne – osobno, w zamykanych pojemnikach.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Hala Nr 5 – kojce ZSEiE. Baterie i małe akumulatory - w pojemnikach, większe akumulatory na paletach i skrzynio-paletach kwasoodpornych, w zamykanym kojcu ZSEiE.
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy	Plac/PSZOK.

		z rozbiórek i remontów	Pryzma gruzu.
16.	17 01 02	Gruz ceglany	
17.	17 02 01	Drewno	Luzem/w pojemnikach. Sektor załadunku biomasy H6/plac.
18.	17 02 02	Szkło	Luzem/w pojemnikach. Plac/PSZOK.
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Sektor załadunku, hala Nr 6. Luzem/w pojemnikach/ hala nr 7.
20.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Luzem w przyzmach. Plac.
21.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Plac. Pryzmy kompostowe.
22.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	
23.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	
24.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	
25.	19 08 01	Skratki	
26.	19 08 02	Zawartość piaskowników	
27.	19 12 01	Papier i tektura	Hala Nr 7. Bele w stosach i luzem w kontenerach oraz wydzielonych boksach.
28.	19 12 02	Metale żelazne	Plac, w kontenerach.
29.	19 12 03	Metale nieżelazne	
30.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Hala Nr 7. Bele w stosach i luzem w kontenerach oraz wydzielonych boksach.
31.	19 12 05	Szkło	Luzem, plac.
32.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Plac/Sektor załadunku biomasy H6. Pryzmy kompostowe/luzem.
33.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Plac. Pryzmy kompostowe.
34.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Luzem w przyzmach. Plac/Hala nr 6.
35.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Plac Pryzmy kompostowe
36.	20 01 01	Papier i tektura	Hala nr 7/PSZOK. Luzem w przyzmach i w kontenerach.
37.	20 01 02	Szkło	Plac/PSZOK. Luzem w przyzmach i w kontenerach.
38.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Plac/PSZOK. Luzem w przyzmach i w kontenerach.
39.	20 01 10	Odzież	Hala Nr 7/PSZOK. Sektor odzieży luzem i w kontenerach

40.	20 01 11	Tekstylia	Hala Nr 7/PSZOK Luzem i w kontenerach.
41.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Hala Nr 5 – kojec /PSZOK. Szczelne beczki.
42.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	
43.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	Hala Nr 5 – kojec /PSZOK. Szczelne beczki.
44.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Hala Nr 5 – kojec /PSZOK. Zamykane pojemnik.
45.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Hala Nr 5 – kojec ZSEiE/PSZOK. Baterie i małe akumulatory - w pojemnikach, większe akumulatory na paletach i skrzynio-paletach kwasoodpornych.
46.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Hala Nr 5 – kojec ZSEiE/PSZOK. Większy sprzęt - luzem, średniej wielkości - w big-bagach, skrzyniach i na paletach; mniejszy w workach, big-bagach i pojemnikach. Odpady niebezpieczne – osobno, w zamykanych pojemnikach.
47.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Hala Nr 5 – kojec /PSZOK/ Sektor załadunku biomasy H6. Zamykane pojemniki/ luzem na placu.
48.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Hala Nr 7/PSZOK. Pojemniki/kontenery.
49.	20 01 40	Metale	Plac/PSZOK. Pojemniki/kontenery.
50.	20 01 41	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne)	Pojemniki/kontenery Hala Nr 5 – kojec /PSZOK.
51.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	
52.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny.	Hala nr 7/ PSZOK. Luzem i w kontenerach.
53.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Plac /PSZOK/ Sektor załadunku biomasy H6. Pryzmy kompostowe/ w kontenerach/ luzem.
54.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Luzem w pryzmach. Place.
55.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Hala Nr 5. Luzem.
56.	20 03 02	Odpady z targowisk	Luzem. Hala Nr 5/hala Nr 7.
57.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Luzem. Hala Nr 5.
58.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	W beczkach. Hala Nr 5.
59.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Hala Nr 5. W beczkach.
60.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Plac/PSZOK.

			Pryzma w sektorze odpadów wielkogabarytowych.
61.	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach - popioły	W pojemnikach. Plac/PSZOK.
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Hala Nr 5/warsztat. Szczelne beczki w zamykanym kojcu.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
4.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
6.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Hala Nr 5/warsztat. Szczelne beczki w zamykanym kojcu.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Hala Nr 5 – kojec ZSEiE/PSZOK. Tuby do jarzeniówek.
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Hala Nr 5 – kojec ZSEiE/PSZOK. Większy sprzęt - luzem, średniej wielkości - w big-bagach, skrzyniach i na paletach, mniejszy w workach, big-bagach i pojemnikach. Odpady niebezpieczne – osobno, w zamykanych pojemnikach.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Hala Nr 5 – kojec ZSEiE. Baterie i małe akumulatory - w pojemnikach, większe akumulatory na paletach i skrzynio-paletach kwasoodpornych, w zamykanym kojcu ZSEiE.
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
13.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Zamknięty magazyn na hali Nr 5. Na paletach lub w skrzyniach.
14.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	PSZOK. W pojemnikach.
15.	20 01 14*	Kwasy	PSZOK. W pojemnikach/beczkach.
16.	20 01 15*	Alkalia	
17.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	
18.	20 01 19*	Środki ochrony roślin	
19.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Hala Nr 5 – kojec ZSEiE/PSZOK. Tuby do jarzeniówek.
20.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Hala Nr 5 – kojec ZSEiE/PSZOK, większy sprzęt – luzem; średniej wielkości - w big-bagach, skrzyniach i na paletach;

			mniejszy w workach, big-bagach i pojemnikach. Odpady niebezpieczne – osobno, w zamykanych pojemnikach.
21.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Szczelne beczki. Hala Nr 5 – kojec /PSZOK.
22.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	
23.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	
24.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Zamykane pojemniki. Hala Nr 5 – kojec /PSZOK.
25.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Hala Nr 5 – kojec ZSEiE/PSZOK. Baterie i małe akumulatory - w pojemnikach, większe akumulatory na paletach i skrzynio-paletach kwasoodpornych.
26.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Hala Nr 5 – kojec ZSEiE/PSZOK. Większy sprzęt – luzem; średniej wielkości - w big-bagach, skrzyniach i na paletach; mniejszy w workach, big-bagach i pojemnikach. Odpady niebezpieczne – osobno, w zamykanych pojemnikach.
27.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Zamykane pojemniki. Hala Nr 5 – kojec /PSZOK.

Magazynowane odpady będą niedostępne dla osób postronnych oraz zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych, w sposób uniemożliwiający ich zamoczenie lub rozwianie. W każdym przypadku sposób magazynowania odpadów będzie zabezpieczał środowisko przed niepożądanymi emisjami i zanieczyszczeniami.

VIII. Opis metody zbierania odpadów.

Odpady nadające się do odzysku i/lub recyklingu będą odbierane przez recyklerów. Odpady niebezpieczne zostaną przekazane podmiotom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie tymi odpadami.

W przypadku dalszego gospodarowania odpadami poza instalacją, zostanie ono zlecone wyłącznie podmiotom, które posiadają:

- zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów lub
- koncesję na podziemne składowanie odpadów, pozwolenie zintegrowane, decyzję zatwierdzającą program gospodarowania odpadami wydobywczymi, zezwolenie na prowadzenie obiektu unieszkodliwiania odpadów wydobywczych lub wpis do rejestru działalności regulowanej w zakresie odbierania odpadów komunalnych od właścicieli nieruchomości - na podstawie odrębnych przepisów lub
- wpis do rejestru w zakresie, o którym mowa w art. 50 ust. 1 pkt. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania decyzji lub wpisu do rejestru.

C/ Zezwolenie na przetwarzanie odpadów

IX. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

IX.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku.

Tabela nr 38: Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów w Mg/rok
I.			
<i>Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (biosuszenie/stabilizacja) jako część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja I1)</i>			
<i>Proces odzysku R12: Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach i/ lub proces unieszkodliwiania D8: obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 załącznika.</i>			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	32 500,0
II.			
<i>Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (instalacja I2)</i>			
<i>Proces odzysku R12: Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach</i>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	22 000,0
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	22 000,0
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	22 000,0
Maksymalnie procesowi przetwarzania odpadów R12 w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego zostanie 22 000,0 Mg/ rok odpadów.			
<i>Proces odzysku R1: Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii – układ generacji ciepła (kocioł na biomase)</i>			
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	500,0
2.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	500,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,0
4.	17 02 01	Drewno	500,0
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,0
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	500,0
7.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	5 000,0
Maksymalnie procesowi przetwarzania odpadów R1 w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego			

zostanie 5 000,0 Mg/ rok odpadów			
III.			
Instalacja sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja In1)			
Proces odzysku R12: Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	3 000,0
2.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	65 000,0
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0
4.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	3 000,0
5.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	3 000,0
Maksymalnie w procesie przetwarzania odpadów R12 w sortowni, poddane zostanie 65 000,0 Mg/ rok odpadów zmieszanych.			
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000,0
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 000,0
8.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	4 000,0
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	4 000,0
11.	20 01 01	Papier i tektura	1 000,0
12.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000,0
13.	20 01 40	Metale	1 000,0
14.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	4 000,0
Maksymalnie w procesie przetwarzania odpadów R12 w sortowni, poddane zostanie 4 000,0 Mg/ rok odpadów zbieranych selektywnie.			
Proces odzysku R13: Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10,0
3.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	10,0
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10,0
5.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	0,1
6.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	0,1
7.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	0,1
8.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	0,1
9.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 31	0,1
10.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	1,0
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	10,0

		inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	10,0
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10,0
4.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	10,0
5.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	10,0
6.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	0,1
7.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	0,1
8.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	0,1
9.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczki i żywice zawierające substancje niebezpieczne	0,1
10.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	0,1
11.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	0,1
12.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	0,1
13.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	1,0
14.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1,0
IV.			
Instalacja sortowania surowców wtórnych (instalacja In2)			
Proces odzysku R12: Wymiana odpadów w celu poddania ich kioremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11			
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	100,0
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	100,0
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	100,0
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	100,0
5.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	100,0
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000,0
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 000,0
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,0
9.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000,0
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,0
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	4 000,0
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 000,0
13.	16 01 03	Zużyte opony	500,0
14.	16 01 17	Metale żelazne	100,0
15.	16 01 18	Metale nieżelazne	100,0
16.	16 01 20	Szkło	100,0
17.	17 02 02	Szkło	500,0
18.	17 04 07	Drewno	100,0
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	100,0
20.	20 01 01	Papier i tektura	2 000,0
21.	20 01 02	Szkło	500,0
22.	20 01 10	Odzież	500,0
23.	20 01 11	Tekstylija	500,0
24.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000,0
25.	20 01 40	Metale	1 000,0

26.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	4 000,0
27.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,0
28.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	1 000,0
29.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	2 000,0
Maksymalnie w procesie przetwarzania odpadów R12 w sortowni, poddane zostanie 4 000,0 Mg/ rok odpadów zbieranych selektywnie.			
Proces odzysku R13: Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100,0
4.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	20,0
5.	20 01 01	Papier i tektura	400,0
6.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1,0
V.			
Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (instalacja In3)			
Proces odzysku R3: Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)			
1.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	500,0
2.	19 08 01	Skratki	500,0
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2 500,0
4.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	250,0
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,0
6.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	500,0
7.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	250,0
8.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	3 000,0
Maksymalnie w procesie przetwarzania odpadów R3 w kompostowni, poddane zostanie 3 000,0 Mg/ rok odpadów zbieranych selektywnie.			
VI.			
Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (instalacja In4)			
Proces odzysku R3: Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)			
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	250,0
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	250,0
3.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	500,0
4.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	250,0
5.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 500,0
6.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	500,0
7.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	250,0
8.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 500,0
9.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	250,0

10.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	250,0
11.	02 03 82	Odpady tytoniowe	250,0
12.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	250,0
13.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	250,0
14.	02 04 80	Wysłodki	250,0
15.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	250,0
16.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	250,0
17.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	250,0
18.	02 05 80	Odpadowa serwatka	250,0
19.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	250,0
20.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	250,0
21.	02 06 02	Odpady konserwantów	250,0
22.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	250,0
23.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	250,0
24.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	250,0
25.	03 01 01	Odpady kory i korka	500,0
26.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	500,0
27.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	250,0
28.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	250,0
29.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	250,0
30.	15 01 03	Opakowania z drewna	500,0
31.	17 02 01	Drewno	250,0
32.	19 08 01	Skratki	500,0
33.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2 500,0
34.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	250,0
35.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	250,0
36.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	3 000,0
Maksymalnie w procesie przetwarzania odpadów R3 w kompostowni, poddane zostanie 3 000,0 Mg/rok odpadów zbieranych selektywnie			
VII.			
Place magazynowe			
<i>Proces odzysku R13: Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)</i>			
1.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000,0
3.	16 01 03	Zużyte opony	100,0
4.	17 02 02	Szkło	50,0
5.	20 01 02	Szkło	100,0
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	10,0
7.	20 01 40	Metale	1,0
VIII.			
PSZOK			
<i>Proces odzysku R13: Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)</i>			

1.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	0,1
2.	20 01 14*	Kwasy	0,1
3.	20 01 15*	Alkalia	0,1
4.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	0,1
5.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne, np. herbicydy, insektycydy)	0,1
IX.			
Plac przetwarzania odpadów wielkogabarytowych			
Proces odzysku R12: Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11			
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	500,0

IX.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

Odpady powstające w wyniku przetwarzania zostały wymienione w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym w części IV. Gospodarka odpadami, A. Pozwolenie na wytwarzanie odpadów, punkcie IV.1, tabeli nr 32.

X. Miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami 1 i 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.), oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.

➤ Miejsce przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów prowadzone jest na terenie przedmiotowej instalacji, zlokalizowanej przy ul. Bagiennej 77 88-100 Inowrocław.

➤ Opis procesu technologicznego ze wskazaniem procesu przetwarzania

Odpady będą przetwarzane zgodnie z procesami:

R1: Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii – układ generacji ciepła (kocioł na biomase)

Proces stosowany w:

- instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (instalacja I2).

R3: Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

Proces stosowany w:

- instalacji kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (instalacja In3);
- instalacji kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (instalacja In4).

R12: Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11

Proces stosowany w

- instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (biosuszenie/ stabilizacja) jako część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja I1);
- instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (instalacja I2);

- instalacji sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja In1);
- instalacji sortowania surowców wtórnych (instalacja In2);
- na placu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.

R13: Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)

Proces stosowany w:

- instalacji sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja In1);
- instalacji sortowania surowców wtórnych (instalacja In2);
- na placach magazynowych;
- w PSZOKu.

D8: Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.

Proces stosowany w:

- instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (biosuszenie/ stabilizacja) jako część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja I1).

Poniżej przedstawiono charakterystykę procesu technologicznego instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

- Przyjęcie odpadów dowożonych samochodami podmiotów zajmujących się odbieraniem odpadów. Ważenie i ewidencja odpadów odbywa się na stanowisku wagowym przy wjeździe do instalacji.
- Wskazanie dalszego zagospodarowania odpadów z dostępnymi opcjami:
 - Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
 - Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (pośrednio po przetworzeniu w innych instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym),
 - Instalacja sortowania (doczyszczania) surowców wtórnych,
 - Instalacje biologicznego przetwarzania (kompostowania) selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów,
 - Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów na placu (przemy),
 - Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (kontenery),
 - Kwatera składowania odpadów KW1,
 - PSZOK – punkt selektywnej zbiórki odpadów komunalnych.

- Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych:

Odpady przeznaczone do mechaniczno-biologicznego przetwarzania (ok. 65 000 Mg/rok), są kierowane na płytę rozładunkową w strefie przyjęcia odpadów w wydzielonej części hali sortowni (hala nr 5) w tzw. strefie przyjęcia odpadów, a następnie ze strumienia odpadów wydzielane są odpady wielkogabarytowe i problemowe, po czym w kabinie wstępnego sortowania są rozrywane worki i oddzielane szkło. Na sicie separowana jest frakcja 0 – 80 mm, ulegająca biodegradacji przeznaczona do stabilizacji tlenowej lub biosuszenia.

W kabynie sortowania są odzyskiwane surowce wtórne, na separatorze ferromagnetycznym – metale, w separatorze balistycznym – oddzielane są frakcje lekkie od ciężkich. Po procesie sortowania pozostaje balast lub składnik do produkcji paliwa alternatywnego.

- Przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji wydzielonych ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych (jako frakcja 0–80 mm).

Przetwarzanie odbywa się w procesie stabilizacji tlenowej/biosuszenia (ok. 32 500 Mg/rok). Intensywne kompostowanie (stabilizacja)/biosuszenie następuje w reaktorach biosuszenia/stabilizacji tlenowej natomiast dojrzewanie po procesie stabilizacji w pryzmach na wydzielonym placu. Frakcja 0 – 80 mm po biosuszeniu i po przesianiu na sicie 0 – 20 mm kierowana jest do instalacji produkcji paliwa alternatywnego (RDF) – hala nr 6.

- Produkcja paliwa alternatywnego z odpadów frakcji 20 – 80 mm po biosuszeniu i odsianiu frakcji mineralnej oraz ze składników do produkcji paliwa alternatywnego pochodzących z procesu mechanicznego przetwarzania w hali nr 5 transportowanych systemem przenośników taśmowych do hali nr 6.

Odpady są rozdrabniane do frakcji 30 mm, następnie przepuszczane przez separator aerodynamiczny dzielący odpady na frakcje lekką oraz ciężką. Frakcja ciężka jako balast jest przeznaczona do unieszkodliwiania. Frakcja lekka trafia do suszarni gdzie w temperaturze ok. 150°C obniżana jest jej wilgotność do poziomu 15 – 20 %. Wysuszona frakcja lekka trafia na sito dyskowe Ø30 mm. Frakcja podsitowa kierowana jest do magazynowania natomiast frakcja nadsitowa do pulweryzatorów w celu rozdrobnienia i rozwłóknienia.

- Przetwarzanie (doczyszczanie) odpadów surowcowych i opakowaniowych z selektywnej zbiórki (ok. 4 000 Mg/rok) odbywa się w instalacji sortowania (doczyszczania) – hala nr 7, gdzie następuje wyselekcjonowanie różnych frakcji i materiałów na liniach sortowniczych.

Odpady selektywnie zebrane z posesji oraz wydzielone ze strumienia odpadów zmieszanych na hali nr 5 umieszczane są w leju zasypowym, po czym przenośnikiem przemieszczane do kabiny, gdzie są doczyszczane i dzielone na poszczególne rodzaje surowców, kolory lub frakcje. Pozostałość jest klasyfikowana jako balast lub paliwo alternatywne.

- Przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów przeznaczonych do kompostowania (ok. 3 000 Mg/rok).

Odpady będą kierowane do instalacji kompostowania pryzmowego na placu kompostowania.

- Przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów przeznaczonych do kompostowania (ok. 3 000 Mg/rok).

Odpady będą kierowane do kompostowni kontenerowej w systemie KNEER następnie na plac kompostowania w celu dojrzewania.

Kierowanie do składowania na składowisko odpadów poprocesowych (balastowych) i odpadów których przetwarzanie nie znajduje uzasadnienia.

- Czasowe magazynowanie odpadów niebezpiecznych i problemowych w magazynie odpadów niebezpiecznych, oraz w specjalistycznych pojemnikach umożliwiających gromadzenie baterii, akumulatorów, świetlówek, odpadów płynnych (pojemniki dwuosienne), i odpadów niebezpiecznych w PSZOK.

Na terenie instalacji przewidziano pełną infrastrukturę techniczną konieczną do prawidłowej eksploatacji obiektu: elektroniczne wagi z systemem wagowym, stanowisko mycia i dezynfekcji kół samochodowych, zbiornik ścieków technologicznych, zbiornik przeciwpożarowy. Instalacja jest wyposażony w zestaw sprzętu koniecznego do obsługi poszczególnych segmentów technologicznych: ładowarki kołowe, samochody hakowe do transportu odpadów, wózek widłowy, urządzenia do mycia. Praca w instalacji jest prowadzona w godzinach 6.00 – 22.00 (wariantowo III zmiana na hali nr 5 – doczyszczanie odpadów z selektywnej zbiórki). Po godzinach pracy obiekt jest dozorowany.

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Instalacja mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) to instalacja, w której przetwarzanie odpadów odbywa się w dwóch procesach – w części mechanicznej i w części biologicznej. Proces przetwarzania odpadów w instalacji MBP odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 roku w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. poz. 1052).

Sortowanie odpadów komunalnych zmieszanych jak i pochodzących z selektywnej zbiórki odbywać się będzie w procesie odzysku R12, czyli „wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11”.

Z odpadów komunalnych zmieszanych, a także zbieranych selektywnie oprócz surowców będą wydzielane komponenty do produkcji paliwa RDF.

Procesowi biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych (stabilizacji tlenowej) poddawane będą odpady ulegające biodegradacji (frakcja 0-80 mm wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych w części mechanicznej instalacji MBP). Przepustowość instalacji wynosi ok. 32 500 Mg/rok (ok. 89,0 Mg/dobę). Proces biologicznego przetwarzania będzie prowadzony w bioreaktorach (komorach/biocelach) w systemie zamkniętym.

W instalacji stabilizacji tlenowej prowadzone będzie unieszkodliwianie odpadów w procesie D8. Zgodnie z założeniami procesu technologicznego odpady przetworzone w procesie biologicznym mogą po uzyskaniu kryteriów stabilizatu być kierowane do składowania jako odpady niezaliczane do odpadów komunalnych ulegających biodegradacji lub po przesianiu na sicie o oczkach 0-20 mm mogą być jako kompost nienadający się do wykorzystania o kodzie 19 05 03 kierowane do odzysku w procesie rekultywacji.

Instalacja biostabilizacji po przeprogramowaniu może służyć jako instalacja do biosuszenia odpadów. Procesowi biosuszenia poddawane będą odpady frakcji 0 – 80 mm wydzielone z odpadów komunalnych zmieszanych w części mechanicznej instalacji MBP. Przepustowość instalacji w wariantcie biosuszenia wynosi ok. 32 500 Mg/rok (ok. 89,0 Mg/dobę). Proces biologicznego przetwarzania będzie prowadzony w bioreaktorach w systemie zamkniętym. Odpady po procesie biosuszenia po odsianiu frakcji 0 – 20 mm są kierowane do instalacji do produkcji paliwa RDF.

Instalacja MBP (instalacja In1) – część mechaniczna

Sortownia odpadów (hala nr 5) – część mechaniczna instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych to podstawowy obiekt technologiczny przetwarzania odpadów, w którym jako główny strumień przetwarzane będą odpady komunalne zmieszane. Zakłada się możliwość przetwarzania na osobnej zmianie roboczej odpadów komunalnych zbieranych selektywnie.

Instalacja sortowania będzie służyła do rozdziału zmieszanych odpadów komunalnych na frakcje:

- 0-80 mm frakcja podsitowa, biodegradowalna, poddawana procesowi stabilizacji tlenowej lub biosuszenia,
- 80 mm frakcja nadsitowa, przeznaczona do odzysku materiałowego oraz do produkcji paliwa z odpadów.

W strefie przyjmowania odpadów zmieszanych będą wydzielane odpady gabarytowe i problemowe, które nie powinny trafić na linie sortowniczą.

Przepustowość instalacji:

Sortowanie odpadów komunalnych zmieszanych: - 65 000 Mg/rok
Sortowanie odpadów zbieranych selektywnie (3 zmiana) - 4 000 Mg/rok

Ilość dni roboczych w roku:	- 250,0 dni,
Efektywny min. czas pracy na w godz.:	- 19,5 h, (3 zmiany)
Całkowity fundusz czasu pracy	- 4 875 h/rok,
Przepustowość instalacji (odpady zmieszane):	- 20,0 Mg/h,
Zakładany ciężar nasypowy (odpady zmieszane):	- min. 250 kg/m ³ ,
Przepustowość objętościowa instalacji:	- 80 m ³ /h.

Hala sortowni

W hali sortowni wydzielono dwie główne strefy funkcjonalne:

A. Strefa przyjęcia odpadów

- przyjęcie odpadów komunalnych zmieszanych,
- przyjęcie odpadów zbieranych selektywnie z wydzieleniem powierzchni odbioru:
- papieru i tektury,
- tworzyw sztucznych,

Strefa przyjmowania odpadów zapewnia:

- możliwość rozładunku i czasowego buforowania odpadów dowożonych przez okres ok. 1 dnia,
- możliwość rozładunku i czasowego buforowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki,
- wydzielenie odpadów, które nie powinny trafić na instalację do sortowania. W tej strefie prace będą wykonywane z poziomu posadzki i manualnie bądź mechanicznie będą wydzielane: elementy budowlane, wielkogabarytowe, metalowe, odpady niebezpieczne, (które nie powinny znajdować się w odpadach komunalnych zmieszanych).

B. Strefa linii technologicznej

W strefie linii technologicznej rozmieszczono instalację segregacji mechanicznej i manualnej odpadów komunalnych zmieszanych i pochodzących z selektywnej zbiórki, która umożliwia:

- sortowanie odpadów komunalnych zmieszanych o przepustowości ok. 65 000 Mg/rok,
- sortowanie mechaniczne i manualne odpadów selektywnie zbieranych o przepustowości 4000,0 Mg/rok,
- przygotowanie frakcji materiałowych przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego.

Charakterystyczne parametry techniczne:

Powierzchnia użytkowa	- 2125,2 m ²
Powierzchnia magazynowa	- 132 m ²
Powierzchnia administracyjno-socjalna	- 46 m ²
Powierzchnia pod linię technologiczną do odpadów zmieszanych z prasą	- 1947 m ²
Liczba kondygnacji	- 1

Proces technologiczny sortowania odpadów komunalnych zmieszanych

Cały strumień odpadów przyjmowanych do zakładu jest ewidencjonowany i ważony po wjeździe do zakładu w strefie wjazdu składającej się z budynku, wagi oraz stanowiska wagi samochodowej.

Przywożone odpady są wyładowywane na płytę wyładowniczą znajdującą się wewnątrz hali, na poziomie posadzki. Załadunek materiału następuje do leja załadowniczego przenośnika załadowniczego łańcuchowego poziomo-wznoszącego za pomocą ładowarki.

Strefa przyjęcia umożliwia również wydzielanie odpadów, które nie powinny trafić na linię sortowniczą. W tej strefie prace będą wykonywane z poziomu posadzki i będą polegały na manualnym wydzieleniu:

- elementów budowlanych,
- wielkogabarytowych,
- metalowych,
- odpadów niebezpiecznych.

Na wszystkich etapach sortowania usuwane są ręcznie odpady niebezpieczne, które mogą znaleźć się wśród odpadów komunalnych tj. baterie, świetlówki, akumulatory. W obszarze inspekcji są usytuowane kontenery do gromadzenia wyżej wymienionych odpadów z możliwością ich wymiany pojazdem hakowym. Strumień odpadów pozbawiony frakcji gabarytowych podawany jest na liniowy układ załadunku przenośnikiem łańcuchowym kanałowo-wznoszącym z częścią poziomą przenośnika umieszczoną w obudowanym kanale technologicznym położonym poniżej poziomu posadzki. Strumień odpadów transportowany jest przenośnikiem na kolejny człon instalacji – przenośnik rozrywarki worków, który umożliwia wykonanie procesu mechanicznego rozrywania worków polegającego na ich rozciąganiu poza ich granice plastyczności przez znajdującą się nad przenośnikiem rozrywarkę.

Po przeprowadzeniu segregacji wstępnej, podczas której jest wydzielane szkło, folia, karton oraz materiały problemowe takie jak baterie, świetlówki, aerozole, strumień odpadów będzie kierowany do sita dyskowego, dwufrakcyjnego, w którym nastąpi jego rozdział na następujące frakcje:

- 0-80 mm frakcja podsitowa, biodegradowalna, poddawana procesowi stabilizacji tlenowej lub biosuszenia,
- 80 mm frakcja nadsitowa, przeznaczona do odzysku materiałowego oraz do produkcji paliwa z odpadów.

Frakcja 0-80 mm bezpośrednio z sita kierowana jest do przetwarzania w instalacji stabilizacji tlenowej/ biosuszenia.

Frakcja > 80 mm jest kierowana na zmechanizowany ciąg technologiczny, gdzie następuje właściwe sortowanie ręczne podczas którego wydzielane są surowce takie jak: PET kolor, PET mix, PE/PP, szkło, makulatura, inne (tetra pak), materiały problemowe.

Następnie przy pomocy separatora ferromagnetycznego separowane są metale żelazne. Kolejnym krokiem jest separacja na separatorze balistycznym rozdzielającym strumień odpadów na dwie frakcje. Frakcja ciężka jest buforowana w kontenerach a następnie przeznaczona do unieszkodliwiania. Frakcja lekka jest transportowana na halę nr 6 jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

Wariant pracy sortowni - proces sortowania (doczyszczania) dla odpadów z selektywnej zbiórki

Dla odpadów po selektywnej zbiórce proces przebiega podobnie jak dla odpadów komunalnych zmieszanych. Strumień odpadów z selektywnej zbiórki zostaje podany mechanicznemu przetwarzaniu celem wydzielenia surowców wtórnych, balastu oraz komponentów do produkcji paliwa RDF.

Zestawienie podstawowego wyposażenia linii sortowniczej

Sito dyskowe

Odpady komunalne zmieszane przesiewane są na sicie mechanicznym, dyskowym produkcji Trymet (typ SD7500) dzielącym odpady na frakcje: 0 – 80 mm i > 80 mm.

Proces odsiewania drobnej frakcji odbywa się podczas przemieszczania odpadów z ich potrząśaniem poprzez odpowiednio zaprojektowane systemy dyskowe umieszczone na obracających się wałach. Frakcja odsiana kierowana jest do podstawionego pod sitem kontenera. Frakcja nadsitowa kierowana jest do dalszego procesu technologicznego

Separator magnetyczny

Separator ferromagnetyczny umieszczony jest nad przenośnikiem wznoszącym podawczym na sito. Separacja odpadów żelaznych z frakcji odpadów niesegregowanych realizowana jest poprzez zastosowanie nadtaśmowego separatora magnetycznego umieszczonego poprzecznie nad przenośnikiem taśmowym. Szerokość taśmy separatora została skorelowana z szerokością przenośnika nad, którym będzie umieszczony separator. Taśma posiada wzmocnienia z niemagnetycznymi progami. Geometria rynny zrzutowej dopasowana jest do separatora i wykonana ze stali niemagnetycznej w obszarze działania pola magnetycznego. Instalacja In1 jest wyposażona w 2 separatory ferromagnetyczne.

Separator balistyczny (powietrzny)

Urządzenie przeznaczone do separowania frakcji odpadów lekkich od ciężkich. Obudowa separatora powietrznego umieszczona jest na własnej, niezależnej konstrukcji wsporczej. W obudowie zainstalowane są drzwi i włązy rewizyjne, obsługiwane z ogólnie dostępnych, przestawnych podestów. We wnętrzu obudowy zainstalowany jest obrotowy segregator odpadu oraz separator wylotowy. Pod podawczym przenośnikiem taśmowym zainstalowana jest dysza nawiewowa podłączona za pomocą systemu rur i kształtek do transportowego wentylatora ciągu.

Materiał przeznaczony do segregacji dostarczany jest do komory separatora przy pomocy taśmowego przenośnika przyspieszającego, z którego wpada on w strefę zasięgu strumienia powietrza włączanego przez dyszę nawiewową. Lekkie elementy unoszone pędem powietrza trafiają bezpośrednio na przenośnik frakcji lekkich (przenośnik odbierający), a elementy ciężkie przechodząc przez strumień powietrza opadają na przenośnik frakcji ciężkich (przenośnik wysypowy). Elementy „pośrednie” trafiają w obszar pracy segregatora obrotowego gdzie następuje ich ostateczny rozdział. Najlżejsze frakcje unoszące się w komorze separatora zatrzymują się na separatorze wylotowym, z którego zgarniane są na przenośnik frakcji lekkich. Wentylator ciągu pobiera powietrze z komory separatora i podaje je do dyszy nawiewowej. Część tego powietrza kierowana jest do separatora w celu ostatecznego oczyszczenia. Wydajność objętościowa wentylatora ciągu wynosi 17 000 m³/h.

Automatyczna kanałowa prasa belująca z perforatorem

Prasa pracuje w układzie sterowania automatycznego i ręcznego. Prasa hydrauliczna z automatycznym wiązaniem wyposażona jest w perforator butelek PET, zamontowany nad lejem zasypowym belownicy.

Materiałem wsadowym do prasy są: folie, papier i tektura, opakowania po napojach, tworzywa sztuczne, zmieszana frakcja energetyczna.

Bele z prasy są odbierane wózkami widłowymi.

Instalacja MBP (instalacja I1) – część biologiczna

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów składa się z trzech segmentów technologicznych:

- Bioreaktory stabilizacji intensywnej/biosuszenia,
- Segment dojrzewania,
- Segment doczyszczania stabilizatu.

Proces technologiczny stabilizacji intensywnej/biosuszenia

W skład instalacji wchodzi cztery reaktory o pojemności brutto – 500 m³ każdy. Średni czas przebywania odpadu w reaktorze wynosi ok. 2 tygodnie. Każdy reaktor posiada zamykaną bramę umożliwiającą wjazd ładowarki celem zapełnienia i opróżnienia komory, zamontowaną na frontowej ścianie reaktora. Reaktory są wyposażone w bramy rolowane, otwierane automatycznie.

Instalacja jest wyposażona w:

- system napowietrzania,

- system odprowadzania powstających odcieków,
- system nawadniania wsadu,
- system oczyszczania powietrza procesowego (biofiltr),
- system kontroli i zarządzania procesem z sondami temperaturowymi.

Instalacja jest wyposażona w kompletny system napowietrzania (w tym przewody wentylacyjne, wentylatory, elementy technologiczne stanowiące wyposażenie kanałów w posadzce, system sterowania wraz z odpowiednim oprogramowaniem oraz sondy pomiarowe temperatury, stanowiące wyposażenie technologii biosuszenia/biologicznej stabilizacji, wraz z pozostałym wyposażeniem technologicznym.

Oprogramowanie sterujące procesem, umożliwia prowadzenie zarówno procesu biosuszenia jak i biologicznej stabilizacji. System napowietrzania złoża odpadów przetwarzanych w reaktorach składa się z 9 wzdłużnych kanałów napowietrzających i zapewnia napowietrzanie z dołu przyzmy do jej zewnętrznej części. Kanały napowietrzające są wykonane z rur PVC, które są zainstalowane w betonowej posadzce reaktora. Każda z rur jest wyposażona w nylonowe końcówki, przez które wydmuchiwane jest powietrze. Końcówki są rozmieszczone w odstępach maksymalnie co 0,4 m. Każda z rur jest podłączona do systemu dystrybucji powietrza. Wentylatory dostarczające powietrze, osobne dla każdego z reaktorów, są wyposażone w inwertery, umożliwiające płynną regulację obrotów. Wilgotność materiału jest utrzymywana na odpowiednim poziomie poprzez automatyczne nawadnianie. Cały proces jest zarządzany poprzez system kontroli, a woda dostarczana przez rury z mikro otworami zainstalowanymi na ścianach bocznych reaktorów.

W zależności od przyjętego wariantu technologicznego po okresie ok. 2 tygodni stabilizacji intensywnej w reaktorach odpady kierowane są do segmentu dojrzewania stabilizatu na placu lub po okresie ok. 2 tygodni biosuszenia odpady kierowane są po przesianiu na sicie 0-20 mm do instalacji produkcji paliwa alternatywnego (hala nr 6).

Biofiltr

Powietrze odprowadzane z reaktorów oczyszczane jest w biofiltrze o konstrukcji modułowej, posadowionej na żelbetowej płycie. Ściany biofiltra są wykonane z aluminiowych paneli, zabezpieczonych od wewnątrz przed agresywnym środowiskiem procesu. Podłoga biofiltra jest wykonana z perforowanych, wzmacnianych włóknem szklanym paneli z polipropylenu. Biofiltr jest wypełniony materiałem filtracyjnym o żywotności nie krótszej niż 3 lata. Filtr biologiczny przeznaczony jest do usuwania lotnych zanieczyszczeń powietrza opuszczającego reaktory. Dzięki zastosowaniu odpowiedniego złoża filtracyjnego możliwa jest redukcja organicznych i nieorganicznych związków węgla, siarki i azotu takich jak: amoniak, siarkowódór, merkaptany, aminy, aldehydy, ketony, kwasy tłuszczowe, itp. co ogranicza uciążliwość dla otoczenia emisję zanieczyszczeń odorowych.

Dane techniczne:

długość	- 16 m,
szerokość	- 8 m,
wysokość	- 2,5 m,
wysokość złoża filtracyjnego	- 1,65 m,
objętość wewnętrzna netto	- 256 m ³ ,
przepustowość biofiltra	- 20 800 Nm ³ /h

Segment dojrzewania stabilizatu

Po okresie min. 2 tygodni kończy się proces intensywny, moduł zostaje wyładowany i następuje uformowanie przyzmy na placu dojrzewania – rozpoczyna się druga faza procesu – dojrzewania.

Segment dojrzewania stabilizatu to betonowa płyta o pow. ok. 4 000 m². Płyta dojrzewania została wykonana jako powierzchnia szczelna z odprowadzeniem wód opadowych – powierzchniowych i technologicznych do zbiornika ścieków technologicznych.

Czas procesu dojrzewania jest zależny od prowadzonej polityki i strategii sprzedaży/wykorzystania gotowego kompostu/stabilizatu. Płytę dojrzewania stabilizatu przewidziano do prowadzenia procesu dojrzewania odpadów przez okres 10-12 tygodni (dla strumienia odpadów < 80 mm zmniejszonego o ok. 15% w stosunku do strumienia wprowadzanego do procesu intensywnej stabilizacji). Łączny czas procesu stabilizacji intensywnej i dojrzewania wynosi ok. 12-14 tygodni, aby uzyskać końcowy efekt w postaci stabilizatu spełniającego wymagania, m.in. poziom AT₄ na poziomie poniżej 10 mg O₂/g s.m. Dojrzewanie będzie prowadzone jako otwarte kompostowanie przyzmo. Pryzmy o przekroju od 8,9 do 10,1 m² będą przerzucane zależnie od materiału i pogody kilkakrotnie za pomocą ładowarki. Przerzucanie powodować będzie napowietrzenie masy dojrzewającej oraz jej spulchnienie i ujednorodnienie. Uniemożliwi również powstawanie ognisk fermentacji beztlenowej, przez co uniknie się tworzenia substancji odorowych. W przypadku zbyt dużego przesuszenia masy dojrzewającej przewiduje się zraszanie przyzm. Zraszanie prowadzone będzie zwłaszcza w przypadku wystąpienia długotrwałych okresów bezdeszczowych

Segment doczyszczania stabilizatu

Jeśli będzie istniała możliwość wykorzystania wytworzonego stabilizatu, będzie on poddany przesianiu w celu wydzielenia frakcji 0-20 mm oraz odsiania m.in. frakcji lekkich (tworzywa sztuczne, papier), co pozwoli na wykorzystanie tak oczyszczonego odpadu jako kompostu nieodpowiadającego wymaganiom 19 05 03 do rekultywacji składowisk lub podobnych zastosowań. Doczyszczanie odbywa się na wydzielonej części segmentu dojrzewania stabilizatu. Pozostałości z procesu przesiewania są kierowane na składowisko lub do produkcji RDF jako odpad o kodzie 19 05 01.

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (Instalacja I2)

Instalację do produkcji paliwa alternatywnego zlokalizowano w hali nr 6. Do instalacji kierowane będą odpady palne - wysegregowane w hali nr 5 oraz po procesie biosuszenia bez części mineralnych (0–20 mm). Będą one poddawane obróbce na linii produkcyjnej – rozdrabnianiu, segregacji, suszeniu i przygotowaniu do transportu.

W instalacji będą przetwarzane dwie frakcje odpadów:

frakcja 1 - materiałowa przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego z surowców takich jak: tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PS, PET), tekstylia, papier, opakowania po produktach płynnej żywności, surowce te transportowane systemem przenośników pochodzą z linii sortowniczej na hali Nr 5,

frakcja 2 - przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego z frakcji 20-80 mm po procesie biosuszenia i odsianiu minerałów.

Linia do produkcji paliwa alternatywnego składa się z następujących urządzeń:

- przenośniki transportowe,
- 2 rozdrabniacze Ø 30 mm,
- układ załadunku suszarni,
- suszarnia z osprzętem,
- układ generacji ciepła z oczyszczaniem gazów odlotowych,
- separator balistyczny zanieczyszczeń,
- separatory metali żelaznych i nieżelaznych,
- przenośniki załadownicze rozdrabniaczy,

- 2 rozdrabniacze bijakowe – pulweryzatory,
- układ odbioru frakcji rozdrobnionej,
- system sterowania.

Proces technologiczny produkcji paliwa alternatywnego

Podawanie materiału na linię produkcji paliwa alternatywnego może odbywać się w trzech wariantach:

- Za pomocą przenośnika łańcuchowego kanałowo-wznoszącego z częścią poziomą przenośnika umieszczoną w obudowanym kanale technologicznym położonym poniżej poziomu posadzki.
- Bezpośrednio z linii sortowniczej przenośnikiem transportowym.
- Za pomocą przenośnika łańcuchowego kanałowo-wznoszącego z częścią poziomą przenośnika umieszczoną w obudowanym kanale technologicznym położonym poniżej poziomu posadzki z ominięciem rozdrabniaczy np. dla frakcji 20-80 mm po biosuszeniu i odsianiu frakcji 0 – 20 mm.

Materiał podawany jest na przenośnik rewersyjny załadowniczy do rozdrabniaczy \varnothing 30 mm. Następnie rozdrobniony strumień materiału transportowany jest na przenośnik przyspieszający separatora aerodynamicznego. W separatorze aerodynamicznym materiał zostaje poddany procesowi rozdzielania na dwie frakcje: ciężką i lekką. Wewnątrz komory separatora materiał będzie poddawany działaniu strumienia powietrza. Materiał frakcji ciężkiej podawany jest bezpośrednio na przenośnik wysypowy frakcji ciężkiej i transportowany nim poza halę. Odpady poddawane są również separacji na separatorach metali żelaznych i nieżelaznych. Pozostały materiał podawany jest na przenośnik wysypowy frakcji lekkiej, którym transportowany jest na kolejny człon instalacji – suszarnię, gdzie w temperaturze max. 150°C obniżana jest wilgotność odpadów do poziomu 15-20%.

Suszarnia zasilana jest ciepłem generowanym przez kocioł na rozdrobnioną do wielkości maksymalnej cząstek \varnothing 15 [mm] biomase. Kocioł o mocy ~2000 [kW] z automatycznym system podawania paliwa i odbioru popiołu posiada palenisko komorowe płaskie ze zmechanizowanym narzutem paliwa i podmuchem strefowym i napowietrzaniem. Piec wyposażony jest w urządzenie ochrony powietrza - układ cyklonów oddzielania (separacji) cząstek stałych z gazów odlotowych. Planuje się wykorzystanie - odzyskiwanego ciepła z agregatu do suszenia RDF-u. Materiał po procesie osuszania transportowany jest przenośnikiem zbierająco-wynoszącym spod suszarni i podawany na kolejny człon instalacji. Przenośnik ten umożliwi zrzut transportowanego strumienia materiału po procesie suszenia w dwóch miejscach: na przenośnik transportowy np. dla frakcji, która będzie kierowana bezpośrednio do miejsca magazynowania czasowego/załadunku) lub na sito dyskowe (frakcja przeznaczona do dalszego procesu technologicznego).

Zadaniem sita dyskowego jest oddzielenie mechaniczne frakcji do wielkości ok. 30 mm. Frakcja nadsitowa podawana jest na przenośniki załadownicze pulweryzatorów, których zadaniem jest załadunek dwóch rozdrabniaczy pulweryzacyjnych. W rozdrabniaczach pulweryzacyjnych materiał poddawany jest procesowi rozdrobnienia z rozwłóknianiem do frakcji ok. 30 mm.

Tak przygotowany materiał transportowany jest układem wysypowym pulweryzatorów na przenośnik wynoszący, a następnie na przenośnik rozdzielny, którym materiał podawany jest do przenośnika wysypowego rozdzielnego lub wysypowego. Przenośnik wysypowy rozdzielny posiada funkcję zrzutu materiału w dwóch punktach: przenośnik wysypowy rozdzielny lub przenośnik wysypowy, którymi to transportowany jest do miejsca czasowego składowania/załadunku.

W celu pominięcia przejścia materiału przez rozdrabniacze – np. dla frakcji 20-80 mm po biosuszeniu dokonywany jest załadunek bezpośredni na odpowiedni przenośnik. Układ posiada możliwość zrzutu transportowanego materiału z pominięciem części linii począwszy od separatora aerodynamicznego np. w przypadku serwisu urządzenia, przeglądu technicznego i innych czynności powodujących wyłączenie urządzenia lub dla opcji przygotowania paliwa dla generatora ciepła. Funkcja ta realizowana jest za pomocą przenośnika zrzutowego. Cała instalacja wyposażona jest w system sterowania centralnego.

Instalacja sortowania surowców wtórnych (Instalacja In2)

W skład ciągu technologicznego wchodzi następujące elementy:

- lej zasypowy,
- przenośnik wznoszący,
- kabina sortownicza 6 – stanowiskowa obudowana,
- sterowanie,
- prasy-belownice.

Selektywnie zebrane odpady pochodzące z pojemników lub worków przeznaczonych do selektywnego gromadzenia odpadów przez mieszkańców, zbierane w PSZOK oraz wydzielone ze strumienia odpadów zmieszanych na hali nr 5 umieszczone są w leju zasypowym, po czym przenośnikiem przemieszczane do 6 - stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie są doczyszczane i dzielone na poszczególne rodzaje surowców, kolory lub frakcje. Pozostałość jest klasyfikowana jako balast i kierowana do unieszkodliwiania lub do produkcji paliwa alternatywnego. W kolejnym etapie surowiec poddawany jest belowaniu w prasach lub prasokontenerze. Szkło odpadowe doczyszczane jest ręcznie (bez użycia linii). Stanowisko prasowania surowców wtórnych składa się z dwóch pras. Surowiec do belowania dostarczany jest wózkami transportowymi i ręcznie bądź przy użyciu wózka podnośnikowego załadowywany do komór prasowania.

Instalacja jest wyposażona w 2 prasy:

- prasę PK-50 o mocy 18,5 kW i sile zgniotu 500 kN/50 T, produkcji ZWM Trymet,
- prasę MK 2500 3K o mocy 5,5 kW i sile zgniotu 250 kN.

Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (Instalacja In3)

Instalacja In3 jest instalacją o przepustowości 3 000 Mg/rok przeznaczoną do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie. Instalacja ta jest zlokalizowana w bezpośrednim sąsiedztwie segmentu dojrzewania stabilizatu – stanowi ją plac o powierzchni ok. 3 000 m².

Charakterystyczne parametry procesu:

redukcja masy wsadu po kompostowaniu	ok. 30%,
ilość kompostu po kompostowaniu	ok. 2 100 Mg/rok,
czas trwania 1 cyklu	ok. 8 - 12 tygodni.

Do procesu kompostowania będą kierowane odpady ulegające biodegradacji zbierane selektywnie, które stopniowo, będą wprowadzane do instalacji i będą przetwarzane w procesie R3 (recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (włączając kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

W wyniku prowadzenia procesu kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych będzie powstawał kompost lub środek wspomagający uprawę roślin, które będą spełniać wymagania ustawy z dnia 10 lipca 2007 roku o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2015 r. poz. 625).

Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (Instalacja In4)

Kompostownia kontenerowa systemu KNEER jest urządzeniem modułowym. Jeden moduł podstawowy składa się z:

- 8 kontenerów kompostujących,
- stacji sprężarkowej z systemem rurociągów i częścią z centralą sterowania, komputerem sterującym,
- 1 kontenera z filtrem biologicznym.

Kompostowanie rozpoczyna się od przygotowania, segregacji, homogenizacji i załadunku dostarczonych odpadów. Zasadnicze kompostowanie odbywa się w specjalnych hermetycznie zamkniętych i izolowanych kontenerach o pojemności 25 m³ każdy podłączonych do systemu na- i odpowietrzania. Po ich załadunku następuje tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Odbywa się to w temperaturze 55 – 65°C i trwa ok. 14 dni. Całość sterowana i kontrolowana jest przez komputer. Komputer i system pomp regulują też stopień wilgotności zawartości kontenerów. Woda w procesie znajduje się w obiegu zamkniętym, a powietrze poprocesowe wydostaje się na zewnątrz pozbawione odorów dzięki zastosowaniu filtra biologicznego. Dzięki komputerowemu sterowaniu i zamontowanym czujnikom użytkownik ma możliwość wglądu i kontrolowania procesu oraz uzyskania raportów potwierdzających prawidłowość przebiegu. Efektem 2 tygodni intensywnego kompostowania jest świeży kompost (stopień dojrzałości II – III), o zredukowanej o 30% masie, stabilny biologicznie i wolny od nieprzyjemnych zapachów. Moduł podstawowy osiąga wydajność średnią ok. 3 000 Mg materiału wsadowego rocznie.

Po trwającym ok. 2 tygodnie procesie intensywnego kompostowania odpady umieszczane są na szczelnej płycie kompostowej (obiekt nr 15) gdzie następuje dojrzwianie kompostu w pryzmach z przrzucaniem.

W wyniku prowadzenia procesu kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych będzie powstawał kompost lub środek wspomagający uprawę roślin, które będą spełniać wymagania ustawy z dnia 10 lipca 2007 roku o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2015 r. poz. 625).

➤ Roczna moc przerobowa instalacji

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi:

Tabela nr 39: Roczna moc przerobowa instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym.

Lp.	Instalacja	Moc przerobowa w Mg/ rok
1.	Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (biosuszenie/ stabilizacja) jako część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja I1)	32 500,0
2.	Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (instalacja I2)	27 000,0
3.	Instalacja sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja In1)	69 000,0
4.	Instalacja sortowania surowców wtórnych (instalacja In2)	4 000,0
5.	Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (instalacja In3)	3 000,0

6.	Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (instalacja In4)	3 000,0
----	---	---------

XI. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Tabela nr 40: Miejsce i sposób magazynowania odpadów poddawanych przetwarzaniu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
I.			
Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (biosuszenie/stabilizacja) jako część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja I1)			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady biodegradowalne będą bezpośrednio załadowywane do komór bioreaktora.
II.			
Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (instalacja I2)			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Segment magazynowy M14, magazynowanie w przyzmach.
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Segment magazynowy M10, magazynowanie luzem w przyzmach.
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Segment magazynowy M12 – magazynowanie na placu po biosuszeniu przed obróbką na sicie 0 – 20 mm. Krótkotrwałe magazynowanie przed przetwarzaniem w hali nr 5 i 6 luzem i w kontenerach.
Proces odzysku R1: Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii – układ generacji ciepła (kocioł na biomase)			
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	Sektor załadunku biomasy w hali nr 6, segment magazynowy M3, magazynowanie w pojemnikach, luzem.
2.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	
4.	17 02 01	Drewno	
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Segment magazynowy M2, M7, sektor załadunku biomasy w hali nr 6. Magazynowanie w zamkniętych pojemnikach, luzem.
7.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Segment magazynowy M5, M7, sektor załadunku biomasy w hali nr 6.
III.			
Instalacja sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja In1))			
<i>Odpady inne niż niebezpieczne</i>			

1.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Segment magazynowy M2, magazynowanie luzem.
2.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	Segment magazynowy M2 i M4, magazynowanie luzem.
4.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Segment magazynowy M2, magazynowanie luzem.
5.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Segment magazynowy M4, PSZOK – segment magazynowy M7. Magazynowanie z belach, kontenerach lub boksach.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Segment magazynowy M11, PSZOK – segment magazynowy M7. Magazynowanie w kontenerach.
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Segment magazynowy M4, PSZOK – segment magazynowy M7. Magazynowanie z belach, kontenerach lub boksach.
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Segment magazynowy M6 - magazynowanie w bioreaktorach przed rozpoczęciem procesu stabilizacji/biosuszenia. Segment magazynowy M12 – magazynowanie na placu przed obróbką na sicie 0 – 20 mm (biosuszenie) lub dojrzewaniem w pryzmach (stabilizacja). Magazynowanie luzem i w kontenerach.
11.	20 01 01	Papier i tektura	Segment magazynowy M4, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie luzem w pryzmach lub w kontenerach.
12.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Segment magazynowy M4, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie pojemnikach i w kontenerach.
13.	20 01 40	Metale	Segment magazynowy M11, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie pojemnikach i w kontenerach.
14.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Segment magazynowy M4, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie luzem i w kontenerach.
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są na terenie instalacji w celu zgromadzenia odpowiedniej partii transportowej i przekazywania do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami.
16.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
19.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	
20.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż	

		wymienione w 20 01 27	
21.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	
22.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	
23.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 31	
24.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane są na terenie instalacji w celu zgromadzenia odpowiedniej partii transportowej i przekazywania do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami.
2.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	
4.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
5.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
6.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	
7.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	
8.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	
9.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	
10.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	
11.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	
12.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	
13.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	
14.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	
IV.			
Instalacja sortowania surowców wtórnych (instalacja In2)			

1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Segment magazynowy M9, magazynowanie luzem lub w kontenerach.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Segment magazynowy M11, magazynowanie w kontenerach.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
5.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Segment magazynowy M11, magazynowanie w pojemnikach, kontenerach.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Segment magazynowy M4, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie w belach, kontenerach lub boksach.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Segment magazynowy M3. Magazynowanie w przyrmach.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Segment magazynowy M11, PSZOK magazynowanie w kontenerach.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Segment magazynowy M4, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie w belach, kontenerach lub boksach.
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Segment magazynowy M9, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie luzem.
13.	16 01 03	Zużyte opony	Segment magazynowy M8, magazynowanie luzem.
14.	16 01 17	Metale żelazne	Segment magazynowy M11, magazynowanie luzem lub w kontenerach
15.	16 01 18	Metale nieżelazne	
16.	16 01 20	Szkło	Segment magazynowy M9, magazynowanie luzem lub w kontenerach.
17.	17 02 02	Szkło	
18.	17 04 07	Drewno	
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Segment magazynowy M11, magazynowanie luzem lub w kontenerach
20.	20 01 01	Papier i tektura	Segment magazynowy M4, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie luzem w przyrmach lub w kontenerach.
21.	20 01 02	Szkło	Segment magazynowy M9, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie luzem i w kontenerach.
22.	20 01 10	Odzież	Segment magazynowy M4, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie luzem i w kontenerach.
23.	20 01 11	Tekstyliia	
24.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Segment magazynowy M4, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie pojemnikach i w kontenerach.
25.	20 01 40	Metale	Segment magazynowy M11, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie pojemnikach i w kontenerach
26.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Segment magazynowy M4, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie luzem i w kontenerach.

27.	20 03 02	Odpady z targowisk	Segment magazynowy M4. Magazynowanie luzem.
28.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	
29.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Segment magazynowy M4, magazynowanie luzem.
Proces odzysku R13: Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane są na terenie instalacji w celu zgromadzenia odpowiedniej partii transportowej i przekazywania do przetwarzania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
4.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
5.	20 01 01	Papier i tektura	
6.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
V.			
Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (instalacja In3)			
1.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane w pryzmach przy placu kompostowania (magazyn M5). Magazynowanie krótkotrwałe, przed skierowaniem odpadów na pryzmy kompostowe.
2.	19 08 01	Skratki	
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	
4.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
6.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
7.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	
8.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	
VI.			
Instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (instalacja In4)			
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	Segment magazynowy M5. Magazynowanie w pryzmach.
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	
3.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	
4.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	
5.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
6.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	
7.	02 03 01	Szłamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	
8.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
9.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	
10.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	

11.	02 03 82	Odpady tytoniowe		
12.	02 03 99	Inne niewymienione odpady		
13.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków		
14.	02 04 80	Wysłodki		
15.	02 04 99	Inne niewymienione odpady		
16.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania		
17.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		
18.	02 05 80	Odpadowa serwatka		
19.	02 05 99	Inne niewymienione odpady		
20.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa		
21.	02 06 02	Odpady konserwantów		
22.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		
23.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze		
24.	02 06 99	Inne niewymienione odpady		
25.	03 01 01	Odpady kory i korka		Segment magazynowy M5. Magazynowanie w pojemnikach, luzem.
26.	03 01 05	Trociny, wiórki, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04		
27.	03 01 99	Inne niewymienione odpady		Segment magazynowy M5. Magazynowanie w przyzmacach.
28.	03 03 01	Odpady z kory i drewna		
29.	03 03 99	Inne niewymienione odpady		
30.	15 01 03	Opakowania z drewna		
31.	17 02 01	Drewno		
32.	19 08 01	Skratki		
33.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe		
34.	19 08 99	Inne niewymienione odpady		
35.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji		
36.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji		
VII.				
Place magazynowe				
Proces odzysku R13: Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)				
1.	15 01 03	Opakowania z drewna	Segment magazynowy M3. Magazynowanie w przyzmacach.	
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Segment magazynowy M9, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie luzem i w kontenerach.	
3.	16 01 03	Zużyte opony	Segment magazynowy M8, magazynowanie luzem.	

4.	17 02 02	Szkło	Segment magazynowy M9, PSZOK - segment magazynowy M7. Magazynowanie luzem i w kontenerach.
5.	20 01 02	Szkło	
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Segment magazynowy M2, M7, sektor załadunku biomasy w hali nr 6. Magazynowanie w zamykanych pojemnikach, luzem.
7.	20 01 40	Metale	Plac/PSZOK Pojemniki/kontenery
VIII.			
PSZOK			
<i>Proces odzysku R13: Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)</i>			
1.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	Segment magazynowy nr 1 (M1)
2.	20 01 14*	Kwasy	
3.	20 01 15*	Alkalia	
4.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	
5.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne, np. herbicydy, insektycydy)	
IX.			
Plac przetwarzania odpadów wielkogabarytowych			
<i>Proces odzysku R12: Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11</i>			
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Segment magazynowy nr 3 (M3)

Wszystkie rodzaje odpadów wytwarzanych, odzyskiwanych bądź kierowanych do odzysku lub unieszkodliwiania, jakie znajdują się na terenie instalacji, są magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie instalacji. Zgodnie z odpowiednimi przepisami odpady przeznaczone do odzysku nie mogą być magazynowane dłużej niż przez okres 3 lat, a odpady przeznaczone do składowania nie mogą być magazynowane dłużej niż przez okres jednego roku. Magazynowanie odpadów na terenie instalacji będzie w przeważającej części krótkotrwałe, wynikające z wzajemnej koordynacji poszczególnych procesów technologicznych.

Głównym miejscem magazynowania odpadów niebezpiecznych na terenie instalacji jest magazyn odpadów niebezpiecznych zlokalizowany w hali nr 5 (5a).

Ponadto miejsca krótkotrwałego magazynowania odpadów znajdują się we wszystkich miejscach, gdzie odpady są wytwarzane. Poniżej przedstawiono miejsca i opisano sposób magazynowania odpadów na terenie instalacji:

Segment magazynowy nr 1 (M1) – magazyn odpadów niebezpiecznych (znajduje się w obiekcie nr 5a), stanowi wydzielony, ogrodzony teren w hali nr 5, wyposażony w specjalistyczne pojemniki do gromadzenia odpadów niebezpiecznych.

W magazynie będą czasowo gromadzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, które następnie będą cyklicznie (po zebraniu partii transportowych) przekazywane do odbiorców zewnętrznych. W magazynie będą magazynowane odpady takie jak przykładowo

baterie i akumulatory, zużyte lampy oświetleniowe, przeterminowane leki, rozpuszczalniki, farby.

Odpady niebezpieczne wydzielone w czasie prowadzenia sortowania będą wydzielane na platformie rozładunku w hali lub w kabinie sortowania wstępnego. Odpady te będą umieszczane w pojemnikach i po zgromadzeniu większej ilości przekazywane do magazynu odpadów niebezpiecznych.

Po zgromadzeniu odpowiedniej partii transportowej odpady niebezpieczne będą wywożone poza teren instalacji do końcowej utylizacji.

Odpady niebezpieczne będą magazynowane w pojemnikach przystosowanych do gromadzenia poszczególnych rodzajów odpadów jak np. specjalistyczne pojemniki na świetlówki, pojemniki z tworzywa na akumulatory, pojemniki dwuścienne oraz beczki na odpady olejowe. W magazynie znajduje się zestaw sorbentów do przechwytywania odpadów płynnych w sytuacji awaryjnego rozlania.

Segment magazynowy nr 2 (M2) – powierzchnia płyty rozładunkowej w hali sortowni (obiekt nr 5).

W segmencie M2 magazynowane są krótkookresowo odpady (komunalne zmieszane, komunalne zbierane selektywnie) przewidziane do sortowania na linii sortowniczej. Odpady są magazynowane na szczelnej, betonowej powierzchni. Ewentualne wycieki z odpadów są przechwytywane przez odwodnienia liniowe w hali sortowni.

Segment magazynowy nr 3 (M3) – w segmencie M3 magazynowane są odpady wielkogabarytowe wydzielane ręcznie w czasie rozładunku z odpadów komunalnych zmieszanych. Odpady są magazynowane krótkookresowo, na szczelnej, betonowej powierzchni. Do tego segmentu trafiają również odpady wielkogabarytowe przyjęte w PSZOK.

Segment magazynowy nr 4 (M4) – magazyn w hali nr 7 oraz zadaszony teren wzdłuż hali nr 7 przeznaczony do magazynowania przede wszystkim frakcji surowcowych wysegregowanych w instalacji sortowania. Przewiduje się również możliwość magazynowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Frakcje surowcowe przewiduje się magazynować głównie w postaci zbelowanej.

Segment magazynowy nr 5 (M5) - obiekt nr 5 – magazyn odpadów przewidzianych do kompostowania – odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie. Magazynowanie odbywa się w przyzmac, na szczelnym placu, z odprowadzeniem ścieków do sieci ścieków technologicznych.

Segment magazynowy nr 6 (M6) – w segmencie M6 magazynowane są krótkookresowo odpady budowlane, gruz itp. Wydzielone z odpadów komunalnych zmieszanych. Do tego segmentu trafiają również odpady przyjęte w PSZOK

Segment magazynowy nr 7 (M7) – PSZOK obiekt nr 8. – w segmencie M7 magazynowane są krótkookresowo niewielkie ilości odpadów dowożone przez mieszkańców. Odpady są wstępnie rozsegregowane do pojemników dla odpowiedniej frakcji.

Na terenie PSZOK jest ustawiony także specjalistyczny kontener na odpady niebezpieczne.

Dostawcy indywidualni przekazywać będą odpady o cechach surowców wtórnych bezpośrednio do kontenerów ustawionych na placu.

Z uwagi na różnorodność przyjmowanych rodzajów odpadów (w tym odpadów niebezpiecznych) ich rozładunek lub przeładunek do kontenerów odbywa się pod nadzorem

przeszkolonego pracownika odpowiedzialnego za prawidłową klasyfikację przywożonych przez mieszkańców odpadów zgodnie z ich rodzajem i kodem.

Segment magazynowy nr 8 (M8) – w segmencie M8 magazynowane są odpady z opon wydzielane ręcznie w czasie rozładunku z odpadów komunalnych zmieszanych. Odpady są magazynowane krótkookresowo, na szczelnej, betonowej powierzchni. Do tego segmentu trafiają również opony przyjęte w PSZOK.

Segment magazynowy nr 9 (M9) – w segmencie M9 magazynowane są odpady szklane wydzielane z odpadów komunalnych zmieszanych i z selektywnej zbiórki. Odpady są magazynowane krótkookresowo, na szczelnej, betonowej powierzchni. Do tego segmentu trafiają również odpady przyjęte w PSZOK.

Segment magazynowy nr 10 (M10) – w segmencie M10 magazynowane są krótkookresowo odpady wytwarzane w instalacji produkcji paliwa alternatywnego. Magazynowanie odbywa się w formie zbelowanej.

Segment magazynowy nr 11 (M11) – w segmencie M11 magazynowane są odpady metali wydzielane z odpadów komunalnych zmieszanych i z selektywnej zbiórki. Odpady są magazynowane krótkookresowo, na szczelnej, betonowej powierzchni. Do tego segmentu trafiają również odpady przyjęte w PSZOK.

Segment magazynowy nr 12 (M12) – w segmencie M12 magazynowane są krótkookresowo odpady ulegające biodegradacji (19 12 12) po procesie stabilizacji/biosuszenia przed dojrzewaniem w pryzmach (stabilizacja) lub obróbką na sicie 0 – 20 mm (biosuszenie).

Segment magazynowy nr 13 (M13) – w segmencie M13 magazynowane są odpady z tworzyw sztucznych wydzielane z odpadów komunalnych zmieszanych i z selektywnej zbiórki. Odpady są magazynowane krótkookresowo, na szczelnej, betonowej powierzchni. Do tego segmentu trafiają również odpady przyjęte w PSZOK.

Segment magazynowy nr 14 (M14) – w segmencie M14 magazynowane są krótkookresowo odpady wydzielane z odpadów komunalnych zmieszanych i z selektywnej zbiórki wykorzystywane do produkcji paliwa z odpadów.

V. Termin i warunki obowiązywania pozwolenia zintegrowanego

V.1. Informacje wynikające z przepisów odrębnych.

Zobowiązuje się Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o.o. do prowadzenia instalacji IPCC, zlokalizowanej przy ul. Bagiennej 77, 88-100 Inowrocław, zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów innych aktów prawnych, w szczególności zgodnie z:

- ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.);
- ustawą z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.);
- rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. nr 192, poz. 1968);
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 roku w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. poz. 1052);

- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112);
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. poz. 1542);
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87);

oraz aktów prawnych je zmieniających, a w przypadku uchylecia – zastępujących je.

V.2. Zgodnie z art. 216 ust. 1 w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, niniejsze pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

V.3. Niniejsze pozwolenie zintegrowane nie zwalnia z obowiązku posiadania lub uzyskania innych pozwoleń wymaganych na podstawie przepisów odrębnych.

V.4. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 3 czerwca 2014 roku, sygn.: ŚG.I.7243.13.2013.RL oraz zmieniającej ją decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 27 marca 2015 roku, sygn.: ŚG.I.7243.40.2014.MC.

V.5. Niniejsza decyzja zostaje wydana na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o.o., ul. ks. P. Wawrzyniaka 33, 88-100 Inowrocław pismem z dnia 2 kwietnia 2015 roku, znak: RIPOK/98/2015 (data wpływu do tutejszego Organu: 2 kwietnia 2015 roku) wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Regionalnej Instalacji do Przetwarzania Odpadów Komunalnych, zlokalizowanej przy ul. Bagiennej 77, 88-100 Inowrocław (działki o numerach ewidencyjnych 1/1, 3/1, 4/3, 6/2, 6/5, 7/5, 8/8, 10/1, 11/3, 12/3, 13/3, 16/1, 17/1, 18/1, 19/1, 20/2, 21/2, 22/7, 24, 25, 27, 29, 32/1, 53/1, obręb nr 0008 Inowrocław).

Do wniosku dołączono kopię potwierdzenia przelewu opłaty rejestracyjnej oraz dokumentację: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o.o.” wraz z załącznikami.

Zgodnie z § 3 ust 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz.1397 ze zm.) przedmiotowa instalacja kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, a mianowicie jako „instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inną niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 r. – Prawo energetyczne o zainstalowanej mocy elektrycznej nie większej niż 0,5 [MW] lub wytwarzających ekwiwalentną ilość biogazu rolniczego wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów”.

Zgodnie z pkt 5 ppkt 3 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) przedmiotowa instalacja służy do „*unieszkodliwiania, odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę*”.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów spełnia wymogi przewidziane w art. 35 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach dla Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK).

Zgodnie z ustawą z dnia 15 stycznia 2015 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U., poz. 122), organem właściwym do wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz pozwolenia zintegrowanego dla regionalnych instalacji do przetwarzania odpadów oraz dla instalacji określonych w wojewódzkim planie gospodarki odpadami jako regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych jest marszałek województwa.

Tutejszy organ pismem z dnia 1 czerwca 2015 roku, sygn.: ŚG-I.7222.4.2015/DM podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o.o., a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego. Zawiadomienie było również wywieszane na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Inowrocławia i Wnioskodawcy.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.) zawiadomiono Wnioskodawcę o możliwości zapoznania się z materiałem dowodowym, dotyczącym wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. W powyższym zakresie nie wniesiono uwag.

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęte są następujące instalacje:

- instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (biosuszenie/ stabilizacja) jako część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (instalacja I1);
- instalacja do produkcji paliwa alternatywnego (instalacja I2);
- instalacja sortowania odpadów zmieszanych oraz surowców wtórnych (część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja In1);
- instalacja sortowania surowców wtórnych (instalacja In2);
- instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (instalacja In3);
- instalacja kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w systemie KNEER (instalacja In4)

Analiza przedmiotowego wniosku pozwoliła stwierdzić, że instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym spełnia – w dniu wydania niniejszej decyzji – wymagania określone w dokumentach referencyjnych oraz aktach prawa krajowego, w których określono najlepsze dostępne techniki dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Przedmiotowa instalacja wyposażona jest w niezbędne urządzenia techniczne, pozwalające na prawidłowe jej funkcjonowanie.

Instalacja nie korzysta z ujęć wody powierzchniowej lub podziemnej. Całość zapotrzebowania na wodę pokrywana jest z zewnętrznej sieci wodociągowej.

Emisja z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (instalacja typu IPPC) ma charakter emisji niezorganizowanej.

Wykonane obliczenia poziomów substancji w powietrzu wykazały, że emisja substancji z instalacji nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych oraz wartości odniesienia poza terenem, do którego Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o. o. posiada tytuł prawny. Z uwagi na powyższe, wartości emisji dopuszczalnej określono zgodnie z propozycją Wnioskodawcy.

Przedmiotowa instalacja nie stanowi źródła znaczących emisji hałasu i nie stwarza zagrożenia akustycznego na najbliższych terenach, podlegających prawnej ochronie przed hałasem.

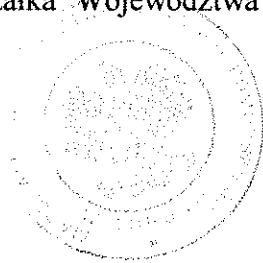
Na terenie instalacji nie występują linie oraz stacje elektromagnetyczne wymagające pozwolenia na emitowanie pól elektromagnetycznych. W związku z tym, nie występuje zjawisko tworzenia się pól elektromagnetycznych emitujących promieniowanie niejonizujące o natężeniu większym niż określone w przepisach i stwarzających zagrożenie dla środowiska. Z uwagi na lokalizację instalacji oraz zastosowane metody ochrony środowiska, stwierdza się, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, a zatem nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Informacja o niniejszym pozwoleniu znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



z up. Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego
Małgorzata Wólczyńska
Czytelna 10

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Inowrocławiu Sp. z o.o.
ul. Wawrzyniaka 33
88-100 Inowrocław
2. aa

Do wiadomości:

1. Prezydent Miasta Inowrocławia
ul. Roosevelta 36
88-100 Inowrocław
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. P. Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk
4. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
(wersja elektroniczna)

D. Majcherek

Dyrektor
Departamentu Środowiska
Małgorzata Wólczyńska (2)

114

Odebrano osobistą
30.06.2015

M. Kubiś

Kierownik Urzędu
Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej
Tomasz Białecki