



Decyzja niniejsza
Jest ostateczna i wykonalna
z dniem 16-05-2024 r.
z Dł. Marszałka Województwa Pomorskiego
Gdańsk, 16.05.2024 r.
Tadeusz Styn
z-ca Dyrektora
Departamentu Środowiska i Rolnictwa

DROŚ-S.7222.5.2020/2024.AŁ

Gdańsk,

PWJ
„EKO DOLINA” Sp. z o.o.
2024 -05- 16
L.dz. 12231P Podpis: [Signature] 101

Decyzja - zmiana pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.-dalej KPA) w związku z art. 192, art. 214 ust. 5 i art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54-dalej POŚ) oraz art. 10 i 14 ust. 7 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.), jak również zgodnie z art. 162 § 1 pkt 1 KPA w związku z art. 193 ust. 1c i 1d POŚ, po rozpatrzeniu wniosku Eko Dolina Sp. z o. o. z siedzibą w Łężycach w zakresie zmiany decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. zmienionej decyzjami znak DROŚ-SO.7222.45.2015.IS z dnia 14.10.2015 r., DROŚ-SO.7222.5.2016.IS z dnia 02.05.2016 r., DROŚ-SO.7222.42.2016.AŁ z dnia 28.09.2016 r., DROŚ-S.7222.10.2018.AŁ z dnia 11.04.2018 r., stanowiącej pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. w Łężycach

orzekam:

1. zmienić w całości orzeczenie decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. zmienionej decyzjami znak DROŚ-SO.7222.45.2015.2015.IS z dnia 14.10.2015 r., DROŚ-SO.7222.5.2016.IS z dnia 02.05.2016 r. oraz DROŚ-SO.7222.42.2016.AŁ z dnia 28.09.2016 r., DROŚ-S.7222.10.2018.AŁ z dnia 11.04.2018 r., nadając jej poniższe brzmienie:

„udzielam
„EKO DOLINA” Sp. z o. o.
Łężyce, Al. Parku Krajobrazowego 99
84 – 207 Koleczkowo

pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów.

Pozwolenie zintegrowane związane jest z prowadzeniem instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. w Łężycach.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje:

- wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,
- wytwarzanie i gospodarowanie odpadami,

oraz określa:

- emisję hałasu do środowiska,
- ilość, stan i skład ścieków przemysłowych,
- ilość wykorzystywanej wody,

z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

I. NUMER IDENTYFIKACJI PODATKOWEJ (NIP) ORAZ NUMER REGON POSIADACZA ODPADÓW

Dane posiadacza odpadów:

„EKO DOLINA” Sp. z o. o.

Łężyce, Al. Parku Krajobrazowego 99

84 – 207 Koleczkowo

NIP: 588 18 34 882

Regon: 191680713

II. Rodzaj i parametry instalacji

II.1 Opis instalacji do przetwarzania oraz wytwarzania odpadów

II.1.1 Instalacja IPPC

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.

Procesy mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone są w Sortowni odpadów – obiekt nr 6, procesy biologicznego przetwarzania odpadów (w tym selektywnie zbieranych bioodpadów kuchennych, jako oddzielny wariant w oddzielnych przymach) prowadzone są w Kompostowni halowej – obiekt nr 16.

Instalację w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej stanowi Kompostowania halowa – obiekt nr 16.

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów stanowi część instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (instalacja MBP) i powiązana jest technologicznie z instalacją mechanicznego przetwarzania odpadów – Sortownią odpadów.

A. Hala sortowni odpadów – obiekt nr 6

Sortownia odpadów jest instalacją, w której prowadzone są niezależne procesy polegające na przetwarzaniu strumieni odpadów pochodzących ze:

- zmieszanych odpadów komunalnych,
- zbiórki selektywnej odpadów surowcowych

Sortownia odpadów składa się z:

a) **głównej linii sortowniczej** - służącej do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, rozsortowywania pochodzących z odpadów komunalnych butelek PET na kolory oraz odpadów pochodzących z selektywnego zbierania odpadów surowcowych,

b) **krótkiej linii sortowniczej** - służącej do doczyszczania i sortowania selektywnie zebranych odpadów surowcowych i odciążenia podstawowej linii sortowniczej

Podstawowe cele i założenia w funkcjonowaniu instalacji głównej linii sortowniczej:

- odzysk frakcji materiałowych nadających się do recyklingu m.in. szkła, papieru mieszanego, kartonu, PET, PE/PP, Tetrapaku, folii mix, folii przezroczystej, metali żelaznych i nieżelaznych, styropianu, opon;
- odzysk zdefiniowanych frakcji materiałowych przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego lub termicznego przekształcenia takich jak: tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PS), tekstylia, kartoniki po produktach płynnych;
- wydzielenie frakcji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania odpadów;
- przygotowanie wydzielonych frakcji do ostatecznego przetwarzania (odzysku) bądź unieszkodliwiania tzn.: prasowanie wydzielonych frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu w automatycznej prasie belującej lub przygotowanie do wywozu luzem lub w big – bagach, skierowanie wydzielonej frakcji zawierającej odpady ulegające biodegradacji na instalację do biologicznego przetwarzania, automatyczny załadunek balastu pozostałego po sortowaniu do kontenerów;
- wydzielenie frakcji mineralnej

Podstawowe cele i założenia w funkcjonowaniu instalacji krótkiej linii sortowniczej:

- odzysk frakcji materiałowych nadających się do recyklingu m.in. szkła, papieru mieszanego, kartonu, PET, PE/PP, Tetrapaku, folii mix, folii przezroczystej, metali żelaznych i nieżelaznych, styropianu;
- oddzielenie od frakcji materiałowych nadających się do recyklingu zdefiniowanych frakcji materiałowych przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego lub termicznego przekształcenia takich jak: tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PS), tekstylia

Wyposażenie Sortowni odpadów w układzie głównej linii sortowniczej::

- system przenośników taśmowych;
- kabiny sortownicze szt. 4 (kabina wstępnej segregacji – 12 stanowisk, kabina mała – 20 stanowisk, kabina duża – 24 stanowiska, kabina kompostownicza – 12 stanowisk, wraz z konstrukcją wsporczą oraz układem klimatyzacji i wentylacji);
- sita bębnowe dwufrakcyjne szt. 2;
- sito wibracyjne typu FLIP-FLOP;
- separator magnetyczny metali żelaznych szt. 3;
- separator magnetyczny metali nieżelaznych;
- separatory powietrzne frakcji lekkich szt. 2;
- perforator butelek PET;
- prasa belująca szt. 2

Wyposażenie Sortowni odpadów w układzie krótkiej linii sortowniczej:

- rozrywarka worków;
- podajnik wznoszący;

- kabina sortownicza 28-stanowiskowa wraz z konstrukcją wsporczą oraz układem klimatyzacji i wentylacji;
- podajnik sortowniczy umieszczony w kabinie sortowniczej;
- wydzielony boks na balast po sortowaniu – wydzielony w narożniku istniejących ścian oporowych;
- kontenery hakowe o pojemności 28m³ każdy - szt.8;
- koleby uchylnie o pojemności 1,6m³ każda - szt. 2

Linie sortownicze zainstalowane są w hali, w której znajduje się obszar przyjęcia odpadów o powierzchni ok. 820 m² mogący pomieścić ok. 900 Mg odpadów komunalnych zmieszanych. Obszar przyjęcia odpadów (nadawa) zabezpieczony jest murem oporowym o wysokości 5 m.

Dostarczane odpady z selektywnej zbiórki (plastiku i makulatury), rozładowywane są i czasowo magazynowane (do czasu podania na linię sortowniczą) w zadaszonych boksach magazynowych przed sortownią, natomiast odpady komunalne zmieszane dostarczane są na nadawę, skąd podawane są ładowarką kołową na linię sortowniczą. Na linii sortowniczej ze strumienia odpadów wysortowywane są manualnie (w klimatyzowanych i wentylowanych kabinach sortowniczych) lub automatycznie (separatory magnetyczne, separatory pneumatyczne) surowce. Wysortowane surowce po zbelowaniu w hydraulicznych prasach kanałowych są magazynowane w boksach magazynowych na surowce wtórne, przy sortowni, z przeznaczeniem do sprzedaży. Surowce, które nie nadają się do prasowania (szkło, złom, puszki aluminiowe, styropian) magazynowane są luzem w boksach magazynowych, pojemnikach, big - bagach. Wydzielone podczas sortowania frakcje balastowe kierowane są na inne obiekty do dalszego zagospodarowania: frakcja mineralna 0-15/20 mm na kwaterę składową do unieszkodliwienia, frakcja biodegradowalna 15/20 – 50/80 mm do przetwarzania biologicznego w obiekcie kompostowni halowej, frakcja balastowa z kabiny wstępnej do składowania, frakcja ponadgabarytowa do segmentu rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny oraz odpady problemowe - farby, akumulatory, opony - do odzysku lub magazynowania. Frakcje balastowe 50/80 – 160 mm i powyżej 160 mm, o właściwościach energetycznych przekazywane są luzem lub w postaci zbelowanej, do produkcji paliwa alternatywnego lub do procesu termicznego przekształcania.

B. Kompostownia halowa – obiekt nr 16

Kompostownia halowa – obiekt nr 16 - stanowi instalację IPPC.

Wchodzi ona w skład instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. W hali kompostowni, procesowi przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych (biostabilizacji) lub procesowi biologicznego suszenia poddawana jest frakcja ulegająca biodegradacji (frakcja 15/20-50/80 mm powstała po wydzieleniu frakcji 0-15/20 mm w procesie mechanicznego przetwarzania). Przepustowość kompostowni halowej w procesie biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych wynosi do **35 000 Mg/rok** (w zależności od gęstości odpadów) dla objętości kompostowanych odpadów wynoszącej do **75 000 m³/rok**, natomiast w przypadku biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia do **60 000 Mg/rok** (w zależności od gęstości odpadów) dla objętości przetwarzanych odpadów wynoszącej do **150 000 m³/rok**. Instalacja wyposażona jest w biofiltr – całe powietrze z hali kompostowni po uprzednim procesie nawilżania w płuczce powietrza zostaje skierowane do filtra biologicznego celem jego dezodoryzacji (oczyszczenia).

Proces technologiczny kompostowania prowadzony jest z wykorzystaniem następujących elementów:

- hala kompostowni,
- biofiltr,
- płuczka,
- kontener wentylatorowni,
- kontener sterowni obiektowej,
- maszyny, wyposażenie technologiczne: ładowarki czołowe, przierzucarki kompostu,
- system zraszania przyz,
- układ napowietrzania przyz,
- dmuchawy procesowe (podprzyzmowe) 9 szt.,
- system wentylacji hali,
- przesiewacz bębnowy przejezdny o oczku sita $\varphi=10;15;80$ mm,
- przesiewacz stacjonarny o ziarnistości przesiewu sita $\varphi=10-25$ mm,
- zespół załadowczy materiału do sita stacjonarnego,
- kontener siatkowy do separatora pneumatycznego,
- separator pneumatyczny,
- separator magnetyczny,
- kompletny układ sterowania i opomiarowania,
- termometry TML 10 szt

Kompostownia halowa będąca Instalacją IPPC w zależności od prowadzonych procesów może działać dwuwariantowo w zakresie: biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych oraz biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia. Wybór stosowanej metody będzie uzależniony od właściwości odpadów przyjmowanych do Zakładu oraz od możliwości zagospodarowania odpadów po procesie przetwarzania w hali kompostowni.

II.1.2 Pozostałe instalacje wymagające pozwolenia na wytworzenie

Z instalacją MBP powiązane są również technologicznie pozostałe instalacje, obiekty lub inne miejsca magazynowania odpadów, w których następuje dalsze przetwarzanie bądź magazynowanie odpadów wytwarzanych w procesie mechaniczno - biologicznego przetwarzania. Do instalacji wytwarzających odpady i objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zalicza się również instalacje niezwiązane z wytwarzaniem odpadów powstałych po procesie przetwarzania odpadów przyjmowanych do Zakładu tj. segment przerobu biogazu – obiekt nr 14 oraz podczyszczalnia odcieków – obiekt nr 15.

A. Kompostownia przyzma odpadów zielonych – obiekt nr 11

Kompostownia przyzma odpadów zielonych stanowi plac o nawierzchni betonowej, którego powierzchnia wynosi 18 858 m² i który jest wykorzystany do kompostowania odpadów zielonych oraz innych odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych.

Kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji realizowane jest poprzez formowanie przyz w liczbie do 26 sztuk o szerokości 5 m, wysokości 2,5 m i średniej długości 70 m. Okres procesu kompostowania wynosi średnio 5-6 tygodni.

Urządzenia wykorzystywane przy eksploatacji obiektu: ładowarka kołowa, przierzucarka bramowa, przesiewacz bębnowy, rozdrabniacz.

Maksymalna przepustowość obiektu przyzmowej kompostowni odpadów zielonych wynosi **26 100 Mg/rok (71,5 Mg/doba)**.

B. Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - obiekt nr 7

W punkcie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego znajduje się pomieszczenie technologiczne, gdzie po uprzednim sprawdzeniu odbywa się przetwarzanie poprzez demontaż ręczny jednostek centralnych komputerów (gr. 6 odpadów ZSEiE) oraz następnie magazynowanie wytworzonych odpadów w odpowiednich pojemnikach, big – bagach lub skrzyniopaletach.

W wyniku przetwarzania otrzymywane są odpady (w tym surowce) przeznaczone do sprzedaży w zakresie:

- tworzywa sztuczne,
- złom stalowy,
- elementy powstałe po przetworzeniu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
- baterie.

Punkt wyposażony jest w: nożyce hydrauliczne przemysłowe do cięcia blachy, narzędzia i elektronarzędzia, wagę do ustalania masy odpadów, wózek ręczny z wagą oraz wysysarko – ściekarkę do usuwania odcieków.

Balast jako część po przetworzeniu nie nadający się do powtórnego wykorzystania jest poddawany unieszkodliwieniu poprzez składowanie na własnym składowisku odpadów.

Odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przeznaczone do zbierania magazynowane są w koszach, pojemnikach, big-bagach lub luzem na paletach przed ich odbiorem.

Maksymalna przepustowość obiektu punktu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wynosi **550 Mg/rok**.

C. Segment przerobu odpadów budowlanych – obiekt nr 10

Segment przerobu odpadów budowlanych zlokalizowany jest w obrębie kwatery magazynowania odpadów budowlanych (**obiekt 3a**) i stanowi wydzielony, w granicach omawianej kwatery, teren o powierzchni **900,0 m²**. Proces przetwarzania odpadów, w zależności od ich rodzaju, ilości i składu morfologicznego, prowadzi się poprzez ich manualne sortowanie jak również z wykorzystaniem maszyn mobilnych.

Proces przetwarzania odpadów gruzu budowlanego:

Przetwarzanie odpadów gruzu budowlanego prowadzi się z wykorzystaniem kruszarki odpadów budowlanych o wydajności **70 Mg/h** wyposażonej w separator elektromagnetyczny oraz posiadającej możliwość kruszenia odpadów budowlanych. Może być także używana jako urządzenie do separacji metali. Odpady budowlane, po rozdrobnieniu, mogą być wykorzystywane jako materiał na cele technologiczne na kwaterze składowej lub przekazywane odbiorcom zewnętrznym (np. firmy budowlane).

Sortowanie manualne:

Sortowanie manualne zmieszanych odpadów budowlanych polega na wydzieleniu z nich frakcji takich jak drewno, metale, szkło, tworzywa sztuczne, gips oraz odpady mineralne. Dla ułatwienia segregacji partia odpadów poddawana sortowaniu jest na wstępie rozgarniana przy pomocy ładowarki kołowej lub koparki. Frakcja balastowa jest unieszkodliwiana na kwaterze składowej.

Maksymalna przepustowość obiektu segmentu przerobu odpadów budowlanych wynosi **30 000 Mg/rok**.

D. Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła (na obiektach 3a i 3b)

Proces przesiewania odpadów opakowań ze szkła (kod 15 01 07) zbieranych i dostarczanych selektywnie prowadzony będzie za pomocą przesiewacza bębnowego w obrębie kwatery magazynowania odpadów budowlanych (**obiekt 3a**) oraz kwatery magazynowania odpadów jednorodnych (**obiekt 3b**). Obie kwatery są utwardzone i wyposażone w system odwodnienia kwater. Wody opadowe i odciekowe można kierować odpowiednio do kanalizacji deszczowej, jak i kanalizacji technologicznej zakładu poprzez zmianę ustawienia zasuw na kolektorze.

Kwata magazynowania odpadów budowlanych stanowi powierzchnię 10 745 m² (licząc po wewnętrznej krawędzi korony skarpy), jest kwaterą nadpoziomową otoczoną obwałowaniem ziemnym o wysokości około 3,5 m.

Kwata magazynowania odpadów jednorodnych posiada powierzchnię mierzoną po wewnętrznej krawędzi korony obwałowania o wartości 16 750 m² i wykonana jest jako nadpoziomowa, otoczona obwałowaniem ziemnym o wysokości ok. 2 m.

Maksymalna przepustowość przesiewacza bębnowego do przetwarzania odpadów opakowań ze szkła wynosi **20 000 Mg/rok**.

E. Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych – obiekt nr 9

Podstawowym urządzeniem punktu o przepustowości **15 000 Mg/rok** jest specjalistyczny rozdrabniacz do odpadów wielkogabarytowych o wydajności **22 Mg/h**. Przed rozdrobieniem z odpadów wybierane są niektóre odpady inne niż wielkogabarytowe (np. odpady niebezpieczne przekazywane następnie do własnego magazynu czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych, opony i drewno przekazywane odbiorcom zewnętrznym do recyklingu). Podczas rozdrabniania następuje odseparowanie frakcji metali żelaznych. Odpady po rozdrobieniu magazynowane są na placu magazynowym obiektu. Przekazywane są następnie uprawnionemu odbiorcy w celu dalszego odzysku np. jako wsad do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów (pre-RDF).

F. Segment przerobu biogazu – obiekt nr 14

Segment przerobu biogazu stanowi instalację do produkcji energii elektrycznej i cieplnej z pobieranego biogazu składowiskowego. Posiada wydajność 800 Nm³/h (przy zawartości metanu 40-60 %) i składa się z następujących elementów: generatory kogeneracyjne, studnie biogazowe na kwaterze A, B1 i B2, stacje zbiorcze biogazu - 7 szt., rurociągi transportowe biogazu, filtry tkaninowe biogazu, stacja odsiarczania biogazu, odwadniacze biogazu, stacja filtrów siloksanów, osuszacz biogazu, stacja wzbogacania biogazu. Procesy zachodzące podczas przerobu biogazu to między innymi: kogeneracja, odsiarczanie biogazu oraz wzbogacanie biogazu.

G. Podczyszczalnia odcieków – obiekt nr 15

Podczyszczalnia odcieków stanowi instalację do oczyszczania odcieków za pomocą procesu odwróconej osmozy, ultrafiltracji, nanofiltracji oraz metodą osadu czynnego.

Biologiczne oczyszczanie ścieków posiada wydajność 200 m³/dobę, nanofiltracja 140 m³/dobę (przy 70% sprawności) lub 170 m³/dobę (przy 85% sprawności) a odwrócona osmoza 120 m³/dobę. W trybie pracy z koncentratem z nanofiltracji uzyskuje się 54 m³/dobę permeatu dla odcieków bardzo stężonych (przy sprawności 45%) lub 78 m³/dobę permeatu dla odcieków surowych (przy sprawności 65%). Urządzenia stosowane w procesie podczyszczania to: filtr piaskowy, filtr żwirowy, filtry świecowe, membrany osmotyczne, reaktor przepływowy, kompleksowa instalacja MBR (biologiczne oczyszczanie ścieków metodą osadu czynnego) składająca się z reaktora denitryfikacji (130 m³) i reaktora nitryfikacji (430 m³) oraz jednostki ultrafiltracji (5 modułów rurowych w układzie zamkniętym)

i instalacja nanofiltracji. Procesy zachodzące podczas podczyszczania odcieków to między innymi: odwrócona osmoza, ultrafiltracja, nanofiltracja i metoda osadu czynnego.

II.2 Parametry instalacji

II.2.1 Parametry instalacji IPPC

Instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych stanowią: Hala sortowni odpadów – obiekt nr 6 oraz Kompostownia halowa – obiekt nr 16.

Kompostownia halowa – obiekt nr 16

Dane technologiczne instalacji:

- Przepustowość instalacji dla strumienia odpadów organicznych wydzielonych na instalacji sortowniczej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (frakcji 15/20 – 50/80 mm) oraz pozostałych odpadów ulegających biodegradacji (w tym selektywnie zbieranych bioodpadów kuchennych) wynosi do **35 000 Mg/rok** lub do **75 000 m³/rok** (dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych) albo do **60 000 Mg/rok** lub do **150 000 m³/rok** (dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia)
- Liczba dni działania instalacji w roku: 365.

Parametry technologiczne instalacji – kompostownia przy wariacie biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych.

Wysokość przyzmy o przekroju trapezowym w hali kompostowni:	H = 2,5 m
Szerokość podstawy przyzmy w hali kompostowni:	A = 5,0 m
Ilość przyzm w hali:	9 sztuk
Powierzchnia przekroju przyzmy:	S = 6,5 m ²
Łączna długość przyzm:	L = 99 m
Łączna objętość przyzm:	V = S x L x 9 V = 5 791,5 m ³
Średni ciężar nasypowy odpadów w przyzmach (0,40 – 0,50 g/m ³):	g = 0,40 g/m ³ lub <u>g = 0,50 g/m³</u>
Łączna masa odpadów znajdujących się w hali:	m = V x g m = 2 300 Mg – <u>2 900 Mg</u>
Okres kompostowania odpadów:	minimum 28 dni
Teoretyczna ilość cykli wymiany odpadów w skali roku:	n = 13 /rok
Roczna przepustowość kompostowni halowej przy procesie biostabilizacji:	mc = n x m mc = 30 000 Mg/rok – <u>35 000Mg/rok</u>

Parametry technologiczne instalacji – kompostownia w wariacie biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia.

Wysokość przyzmy o przekroju trapezowym:	H = 2,5 m
Szerokość podstawy przyzmy:	A = 5,0 m
Ilość przyzm w hali	9 sztuk
Powierzchnia przekroju przyzmy:	S = 6,5 m ²
Łączna długość przyzm:	L = 99 m
Łączna objętość przyzmy:	V = S x L x 9

Średni ciężar nasypowy odpadów w pryzmach:
Łączna masa odpadów znajdujących się w hali:

$$\begin{aligned}V &= 5\,791 \text{ m}^3 \\g &= 0,40 \text{ Mg/m}^3 \\m &= V \times g \\m &= 2\,300 \text{ Mg} \\14 \text{ dni} \\n &= 26 \text{ /rok} \\mc &= n \times m \\mc &= 60\,000 \text{ Mg/rok}\end{aligned}$$

Okres kompostowania odpadów:

Teoretyczna ilość cykli wymiany odpadów w skali roku:

Roczna przepustowość kompostowni halowej
przy procesie biosuszenia:

Sortownia odpadów – obiekt nr 6

Obecna przepustowość obu linii sortowniczych łącznie wynosi: **150 000 Mg/rok**

Zakładana teoretyczna przepustowość linii sortowniczych wynosi:

- 166 000 Mg/rok – przy założeniu pracy na dwie zmiany dla krótkiej linii sortowniczej oraz na dwie zmiany dla głównej linii sortowniczej
- 238 000 Mg/rok – przy założeniu pracy na dwie zmiany dla krótkiej linii sortowniczej oraz na trzy zmiany dla głównej linii sortowniczej

Sortownia może pracować od poniedziałku do piątku.

Obecna przepustowość sortowni odpadów wynosi **150 000 Mg/rok**. Przepustowość sortowni określona na poziomie 166 000 - 238 000 Mg/rok jest przepustowością teoretycznie możliwą do osiągnięcia z uwagi na możliwości techniczne instalacji związane zarówno z liczbą dni pracujących w roku, liczbą zmian dziennie, efektywnym czasem pracy linii sortowniczej na jednej zmianie oraz godzinowej przepustowości linii sortowniczej. Wskazane ilości określone są na chwilę obecną wyłącznie jako możliwości techniczne i przerobowe sortowni, które w przyszłości mogą zostać wykorzystane w przypadku zwiększonego strumienia odpadów trafiających do przedmiotowej instalacji.

Tym samym maksymalna łączna ilość odpadów przetwarzanych na sortowni w ciągu roku wynosi **150 000 Mg/rok**.

II.2.2 Parametry pozostałych instalacji

Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych – obiekt nr 11

Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych stanowi plac o nawierzchni betonowej, którego powierzchnia wynosi 18 858 m².

Maksymalna przepustowość obiektu pryzmowej kompostowni odpadów zielonych wynosi **26 100 Mg/rok (71,5 Mg/doba)**.

Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - obiekt nr 7

Maksymalna przepustowość obiektu punktu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wynosi **550 Mg/rok**.

Segment przerobu odpadów budowlanych – obiekt nr 10

Segment przerobu odpadów budowlanych zlokalizowany jest w obrębie kwatery magazynowania odpadów budowlanych i stanowi wydzielony, w granicach omawianej kwatery, teren o powierzchni około **900,0 m²**.

Przetwarzanie odpadów budowlanych odbywa się przy zastosowaniu kruszarki odpadów budowlanych o wydajności **70 Mg/h**, a także istnieje możliwość ich manualnej segregacji. Maksymalna przepustowość obiektu segmentu przerobu odpadów budowlanych wynosi **30 000 Mg/rok**.

Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła (na obiektach 3a i 3b)

Przepustowość urządzenia do przesiewania odpadów opakowań ze szkła wynosi **20 000 Mg/rok**.

Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych – obiekt nr 9

Podstawowym urządzeniem punktu o przepustowości **15 000 Mg/rok** jest specjalistyczny rozdrabniacz do odpadów wielkogabarytowych o wydajności **22 Mg/h**.

Segment przerobu biogazu – obiekt nr 14

Segment przerobu biogazu stanowiący instalację do produkcji energii elektrycznej i ciepłej z pobieranego biogazu składowiskowego posiada wydajność 800 Nm³/h (przy zawartości metanu 40-60 %).

Podczyszczalnia odcieków – obiekt nr 15

Biologiczne oczyszczanie ścieków posiada wydajność 200 m³/dobę, nanofiltracja 140 m³/dobę (przy 70% sprawności) lub 170 m³/dobę (przy 85% sprawności) a odwrócona osmoza 120 m³/dobę. W trybie pracy z koncentratem z nanofiltracji uzyskuje się 54 m³/dobę permeatu dla odcieków bardzo stężonych (przy sprawności 45%) lub 78 m³/dobę permeatu dla odcieków surowych (przy sprawności 65%).

II.3 Warianty funkcjonowania instalacji

II.3.1 Instalacja IPPC

Możliwe są poniższe warianty eksploatacji instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów tj.:

- prowadzenie procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny;
- prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów z selektywnej zbiorki;
- prowadzenie procesów biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji (frakcja podsitowa 15/20-50/80mm powstała po procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych):
 - Wariant I – Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, prowadzony jednostopniowo
 - Wariant II – Proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia
- prowadzenie procesów biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji (innych niż frakcja organiczna 15/20-50/80 mm powstała po procesie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych);
- prowadzenie procesów biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji (innych niż frakcja organiczna 15/20-50/80 mm powstała po procesie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych) równoległe z frakcją 15/20-50/80 mm powstałą po procesie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Kompostownia halowa

Hala kompostowni odpadów przeznaczona jest do przeprowadzenia procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych odpadów ulegających biodegradacji. Odpady ulegające biodegradacji dostarczane są do hali przenośnikiem taśmowym z budynku sortowni oraz dostarczane z zewnątrz. Zgromadzony odpad układany jest w postaci równoległych pryzm, każda o powierzchni przekroju ok. 6,5 m² oraz długości 99 m, w przestrzeni głównej hali. Pryzmy przerzucane są za pomocą przerzucarki. Odpad w trakcie przeprowadzanych procesów jest zraszany (nie dotyczy procesu biologicznego suszenia), a odcieki spod pryzm są zasysane wraz z powietrzem. Zasysane powietrze jest kierowane na biofiltr w celu jego oczyszczenia.

Wariant I – Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (prowadzony jednostopniowo)

Kompostowanie w systemie zamkniętym (hala) poprzez proces kontroli temperatury i wilgotności, zraszanie, napowietrzanie poprzez przerzucanie pryzm, zasysanie powietrza i odprowadzenie powietrza do systemu biofiltrów (czas trwania minimum 28 dni):

faza przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych w obiekcie kompostowni halowej

– faza intensywnego procesu egzotermicznego w warunkach aerobowych jako etapy: startowy, główny i przejściowy. Etap startowy charakteryzuje się samoczynnym i gwałtownym wzrostem temperatury do ok. 40° – 45°C. W tym czasie rozwijają się bakterie mezofilne. Etap główny to faza termofilowa, 50°C–75°C, trwająca przez okres 10 – 14 dni i w tym czasie rozwijają się gwałtownie wszelkie ciepłolubne mikroorganizmy, szczególnie bakterie termofilne. W procesach metabolizmu tych bakterii ulegają utlenieniu substancje białkowe, węglowodany, kwasy organiczne, tłuszcze itp. Wysoka temperatura niszczy poczwarki owadów, jaja insektów oraz przeważającą część bakterii z grupy coli. Etap przejściowy to okres spadku temperatury do ok. 50° – 40°C. W fazie kompostowania w systemie jednostopniowym pryzmy są intensywnie napowietrzane poprzez częste przerzucanie pryzm. Po okresie minimum 28 dni i spełnieniu kryteriów warunkujących dalsze możliwości przetwarzania powstałego z selektywnie zbieranych bioodpadów kuchennych środka poprawiającego właściwości gleby oraz odpadu (np. dopuszczenie odpadu do składowania), proces przetwarzania biologicznego zostaje zakończony na Wariancie I (jednostopniowym).

Opcje pracy kompostowni halowej odpadów podczas biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych:

Opcja I – FOOK (Fracja Organiczna Odpadów Komunalnych)

Opcja IIa – wsad z BIO (Odpady ulegające biodegradacji do produkcji środka poprawiającego właściwości gleby - Kompost ED 3000)

Opcja IIb – wsad z BIO (Odpady ulegające biodegradacji inne niż w opcji IIa)

Opcja III – równoległe prowadzenie procesów kompostowania FOOK (Fracja Organiczna Odpadów Komunalnych) i odpadów BIO (Odpady ulegające biodegradacji) jako oddzielne warianty w oddzielnych pryzmach

Szczegółowy opis ww. procesów technologicznych z podziałem na poszczególne opcje znajduje się w punkcie III.1.2.3. podpunkt B

Wariant II – Proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia w hali

Proces biosuszenia polega na intensywnym ogrzaniu pryzm w zamkniętej hali przy wykorzystaniu egzotermicznych reakcji tlenowego rozkładu zawartej w odpadach masy organicznej. Nie wymaga on doprowadzenia dodatkowego ciepła z innych źródeł. Temperatura pryzm w szybkim czasie (ok. 7 dni) osiąga poziom 70° – 80°C, powodując intensywne parowanie wody zawartej w odpadach. Proces dodatkowo intensyfikowany jest przez ciągłe wentylowanie pryzm za pomocą systemu napowietrzania (podpryzmowy system wentylacji procesowej). Dzięki temu do pryzm dostarczany jest tlen potrzebny do procesów biologicznych, a usuwane jest powietrze wysyczone parą wodną. Powietrze procesowe oraz z wentylacji hali oczyszczane jest w biofiltrze.

Pryzmy są regularnie przerzucane, aby zapobiegać zagęszczaniu odpadów i utrzymać ich wysoką porowatość, co również ułatwia parowanie wody. W odróżnieniu od biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, podczas procesu biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia nie dodaje się wody do odpadów w trakcie procesu. Wskutek odparowania wody proces biologiczny stopniowo zamiera, a temperatura odpadów spada. Odpady po procesie biologicznego suszenia ze względu na ograniczoną lub zmniejszoną zawartość wody mają dużo mniejszą masę i nie zagniwają.

Odpad powstały w wyniku biologicznego suszenia odpadów może być poddawany obróbce mechanicznej, w wyniku której będą powstawać np. metale żelazne i nieżelazne oraz frakcja przewidziana do odzysku przez firmy zewnętrzne posiadające odpowiednie decyzje w zakresie przetwarzania odpadów.

Proces biologicznego suszenia odpadów, zmniejsza zużycie wody, ilość powstających odcieków oraz odbywa się on tylko w zamkniętej hali i trwa do 14 dni.

Sortownia odpadów

Poniżej wymienione zostały warianty pracy w jakich może funkcjonować sortownia odpadów:

a) dla głównej linii sortowniczej:

Opcja GI – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych”

Opcja GII A – Segregacja selektywnej zbiórki papieru i makulatury

Opcja GII B – Segregacja selektywnej zbiórki plastiku

Opcja GIII – Segregacja butelek PET na kolory

Opcja GIV – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych” – wariant, w którym frakcja 0–50/80 mm kierowana jest do kompostowni lub poprzez układ zasypowy do kontenerów.

Opcja GV – Proces wydzielania frakcji 0-15/20 mm z odpadów sortowanych

Opcja GVI – Równocześnie działa Wariant GIIA lub GIIB i Wariant GIII

Opcja GVII – Równocześnie działa Wariant GIIA lub GIIB i Wariant GV

Opcja GVIII – Prasowanie wysegregowanych surowców wtórnych prasą

b) dla krótkiej linii sortowniczej:

Opcja KI – Proces doczyszczania i segregacji odpadów surowcowych, pochodzących ze zbiórki selektywnej

Szczegółowy opis ww. procesów technologicznych z podziałem na poszczególne opcje znajduje się w punkcie III.1.2.3. niniejszej decyzji.

II.3.2 Instalacje inne niż IPPC

A. Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych

Poniżej wymienione zostały warianty pracy w jakich może funkcjonować kompostownia pryzmowa odpadów zielonych:

Wariant 1: Przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji do produkcji organicznego nawozu ED 2000

Wariant 2: Przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji innych niż odpady do produkcji organicznego nawozu ED 2000

Szczegółowy opis ww. procesów technologicznych z podziałem na poszczególne opcje znajduje się w punkcie III.1.2.3. litera C niniejszej decyzji.

B. Segment przerobu odpadów budowlanych

Wariantowość pracy kruszarki mobilnej polega na możliwości ustawienia pożądanej granulacji uzyskiwanego odpadu po procesie kruszenia.

C. Segment przerobu biogazu

Standardowo eksploatowane są 1 lub 2 generatory kogeneracyjne natomiast trzeci pełni funkcje rezerwową. W przypadku awarii instalacji biogaz może być spalany w pochodni.

D. Podczyszczalnia odcieków

Istnieje możliwość eksploatacji instalacji w dwóch wariantach:

I wariant - szeregowy

W tym przypadku zhomogenizowane odcieki surowe podczyszczane są w instalacji MBR (bioreaktor wraz z instalacją ultrafiltracji). Po podczyszczeniu permeat UF częściowo kierowany jest do instalacji Nanofiltracji (NF). Po podczyszczeniu permeat z instalacji Nanofiltracji kierowany jest do komory zrzutowej 29C, a powstały koncentrat kierowany jest do zbiornika retencyjnego a następnie oczyszczany w instalacji odwróconej osmozy. Permeat z instalacji odwróconej osmozy kierowany jest do komory zrzutowej 29C.

II wariant- równoległy

Instalacja podczyszczalni pracuje na homogenizowanych ściekach surowych w układzie MBR z instalacją nanofiltracji, a równoległe odcieki z kwatery B1 kierowane są bezpośrednio na instalację odwróconej osmozy. Permeat z instalacji NF i RO kierowany jest do komory zrzutowej 29C.

Taki układ pozwala zwiększyć odbiór odcieków w przypadku np. intensywnych opadów tak aby nie doprowadzić do wystąpienia poziomów alarmowych na kwaterach składowych.

Z uwagi na sprawność i wydajność instalacji większość roku instalacja pracuje w wariantcie szeregowym. Wariant II załączany jest incydentalnie (potencjalna awaria reaktora, roztopy pokrywy śnieżnej, bardzo intensywne opady).

E. Pozostałe instalacje

Na pozostałych instalacjach tj. :

- Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego;
- Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła;
- Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych;

nie przewiduje się wariantowego funkcjonowania instalacji:

III. WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

III.1 Gospodarka odpadami

III.1.1 Wytwarzanie odpadów

Na terenie „EKO DOLINA” Sp. z o. o. w Łęczycach wyróżnia się nw. instalacje i obiekty gdzie wytwarzane są odpady:

- A. Sortownia odpadów (obiekt nr 6),
- B. Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16),
- C. Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych (obiekt nr 11),
- D. Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt nr 7),
- E. Segment przerobu odpadów budowlanych (obiekt nr 10),
- F. Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła (na obiektach nr 3a i 3b),
- G. Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (obiekt nr 9),
- H. Segment przerobu biogazu (obiekt nr 14),
- I. Podczyszczalnia odcieków (obiekt nr 15)

III.1.1.1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku w trakcie normalnej pracy instalacji

Tabela 1 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku oraz źródła ich wytwarzania

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
Sortownia odpadów (obiekt nr 6)			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000
3.	15 01 04	Opakowania z metali	4 000
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	10
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5
10.	16 01 03	Zużyte opony	150
11.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	20
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	25
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	80
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	5
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	7
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	90

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	90
18.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	90
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	90
20.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	90
21.	19 12 01	Papier i tektura	10 000
22.	19 12 02	Metale żelazne	4 300
23.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 400
24.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000
25.	19 12 05	Szkło	10 000
26.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1 000
27.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000
28.	19 12 08	Tekstylia	1 000
29.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 500
30.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	150 000
31.	20 01 40	Metale	5
32.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	50
Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16) – proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych			
33.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	30 000
34.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000
Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16) – proces biologicznego suszenia			
35.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	60 000
36.	19 12 02	Metale żelazne	1 200
37.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 200
38.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż niewymienione w 19 12 11	60 000
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji IPPC			
39.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10
40.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5
41.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2
42.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2
43.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2
44.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1
45.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1
46.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5
47.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5
48.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
49.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
50.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	0,5
51.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
52.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	1
53.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,1
54.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	0,01
55.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,2
56.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	250
57.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	250
58.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	2 400
59.	17 02 01	Drewno	10
60.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10
61.	17 04 05	Żelazo i stal	30
62.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5
63.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5
64.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	20
65.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	400
Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych (obiekt nr 11)			
66.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	10 000
67.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	5 000
68.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	15 000
69.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	1 000
70.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	8 000
71.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	2 500
72.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	8 000
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji kompostowni pryzmowej odpadów zielonych (obiekt nr 11)			
73.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	300
74.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	300
75.	17 04 05	Żelazo i stal	50
Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt nr 7)			
76.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	20
77.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	350
78.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	10
79.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10
80.	19 12 02	Metale żelazne	50
81.	19 12 03	Metale nieżelazne	50
82.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
83.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności punktu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt nr 7)			
84.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,5
85.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5
86.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
87.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
88.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5
89.	17 04 05	Żelazo i stal	1
90.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	1
91.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5
92.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	10
Segment przerobu odpadów budowlanych (obiekt nr 10)			
93.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	600
94.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	600
95.	15 01 03	Opakowania z drewna	50
96.	15 01 04	Opakowania z metali	600
97.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	600
98.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	600
99.	15 01 07	Opakowania ze szkła	600
100.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10
101.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	1
102.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1
103.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5
104.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
105.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	30 000
106.	17 01 02	Gruz ceglany	8 000
107.	17 01 03	odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia,	1 500
108.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	7 000
109.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	200
110.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	200
111.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	200
112.	19 12 01	Papier i tektura	600
113.	19 12 02	Metale żelazne	600

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
114.	19 12 03	Metale nieżelazne	600
115.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200
116.	19 12 05	Szkło	100
117.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10
118.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500
119.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	2 500
120.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50
121.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	4 500
Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła (na obiekcie nr 3a i 3b)			
122.	15 01 07	Opakowania ze szkła	18 000
123.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000
Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (obiekt nr 9)			
124.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50
125.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50
126.	15 01 03	Opakowania z drewna	300
127.	15 01 04	Opakowania z metali	50
128.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50
129.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5
130.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50
131.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	0,1
132.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	5
133.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1
134.	16 01 03	Zużyte opony	300
135.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	200
136.	19 12 01	Papier i tektura	50
137.	19 12 02	Metale żelazne	750
138.	19 12 03	Metale nieżelazne	150
139.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	300
140.	19 12 05	Szkło	50
141.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000
142.	19 12 08	Tekstylia	5
143.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100
144.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	14 000
Segment przerobu biogazu (obiekt nr 14)			
145.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	500
146.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	10

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
147.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20
148.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
149.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	5
150.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
151.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	5
152.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	5
153.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	1
154.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1
155.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5
156.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5
157.	16 03 03 *	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10
158.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	5
159.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1
160.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	1
161.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1
162.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1
163.	17 04 02	Aluminium	2
164.	17 04 05	Żelazo i stal	5
165.	17 04 07	Mieszanki metali	5
166.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	1
167.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1
168.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	2
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji segmentu przerobu biogazu (obiekt nr 14)			
169.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
170.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5
Podczyszczalnia odcieków (obiekt nr 15)			
171.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1
172.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1
173.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1
174.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	1
175.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1
176.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
177.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5
178.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5
179.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1
180.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2
181.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2
182.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	5
183.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,1
184.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,2
185.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,1
186.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,1
187.	19 08 01	Skratki	20
188.	19 08 02	Zawartość piaskowników	80
189.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione 19 08 09	80
190.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	100
191.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	1 200
192.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	0,5
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji podczyszczalni odcieków (obiekt nr 15)			
193.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	50
194.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50
195.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5
196.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	2
197.	17 04 05	Żelazo i stal	10
198.	17 04 07	Mieszaniny metali	5

* odpady niebezpieczne

III.1.1.2 Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Tabela 2 Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
Sortownia odpadów (obiekt nr 6)			
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania kartonowe, tekturowe i papierowe których składnikiem jest celuloza. Odpady palne w postaci stałej posiadające różny kolor oraz gramaturę
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne takie jak: PE, PP, PET, LDPE, HDPE. Odpady palne w postaci stałej, stanowiące opakowania różnego kształtu i koloru: przezroczyste, niebieskie, zielone, srebrne
3	15 01 04	Opakowania z metali	Aluminium i stal. Odpady niepalne w postaci stałej jako puszki aluminiowe i stalowe różnego kształtu o kolorze srebrnym, brązowym, brąznoczerwonym
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wielowarstwowe – wielomateriałowe opakowania tzw. „tetrapaki” składające się z warstw: aluminium, PP, PE, papier. Odpady palne w postaci stałej, stanowiące opakowania różnego kształtu i koloru
5	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane opakowania których składnikiem jest: celuloza, tworzywa sztuczne, aluminium, stal, krzemionka. Odpady palne i niepalne w postaci stałej, stanowiące opakowania z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, szkła, metali
6	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło bezbarwne i kolorowe którego głównym składnikiem jest krzemionka. Odpady niepalne w postaci opakowań całych lub potłuczonych ze szkła białego i kolorowego
7	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Składnikami opakowań są bawełna, juta, len, konopie, poliester. Odpady palne w postaci stałej o różnej objętości
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania szklane po odczynnikach chemicznych, opakowania papierowe lub z tworzyw sztucznych zawierające nieorganiczne lub organiczne pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach organicznych o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe składające się z aluminium lub stali o właściwościach HP 1 „wybuchowe”
10	16 01 03	Zużyte opony	Składają się z kauczuku, wypełniaczy (sadza, krzemionka, węgiel, kreda), materiałów wzmacniających (stal, poliester, sztuczny jedwab, nylon), plastyfikatorów (oleje i żywice), substancji chemicznych do wulkanizacji (siarka, tlenek cynku). Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
11	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Urządzenia zawierające substancje z grupy chloro- i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia składające się ze szkła, metali, tworzyw sztucznych, luminoforu, niewielkich ilości rtęci (np. lampy rtęciowe i jarzeniowe, zużyte monitory i lampy kineskopowe, odpady urządzeń elektrycznych) o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne” i HP 6 „toksyczne”
13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia elektryczne i elektroniczne składające się z tworzyw sztucznych, metali oraz przełączniki (z tworzywa, metali). Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
14	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Części składowe urządzeń zawierające substancje niebezpieczne, elementy zawierające rtęć np. kineskopy o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
15	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Części składowe urządzeń z tworzyw sztucznych i metalu (płytki komputerowe), puste, zużyte tonery z tworzyw sztucznych z drukarek i kserokopiarek. Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
16	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	Składają się z ogniw galwanicznych odwracalnych, w których elektrolitem jest roztwór kwasu, a elektrody stanowią płyty ołowiane lub związki ołowiu o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne” i HP 8 „żrące”
17	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Składają się z ogniw elektrycznych, w którym elektrodą dodatnią jest hydroksytlenek niklu, ujemną – kadm a elektrolitem roztwór wodorotlenku potasu o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
18	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Składają się z baterii guzikowych z zawartością tlenków rtęci (baterie w kształcie guzika przeważnie używane w klasycznym sprzęcie fotograficznym), np. baterie alkaliczno – manganowe zawierające rtęć czy baterie cynkowo-węglowe zawierające rtęć o właściwości HP 14 „ekotoksyczne”
19	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Składają się z baterii jednorazowego użytku, bez możliwości ponownego ładowania w skład których wchodzi zasadowe roztwory stosowane w charakterze elektrolitu. Odpady palne w postaci stałej o metalowej powłoce zróżnicowane pod względem wielkości, nazewnictwa (LR03, LR6, LR14, LR20) oraz pojemności (w mAh)
20	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Inne ogniwa elektryczne (np. baterie guzikowe, litowo-jonowe). Odpady palne w postaci stałej różnej wielkości i pojemności
21	19 12 01	Papier i tektura	Papier gazetowy, opakowania z tektury – główny składnik to celuloza. Odpady palne w postaci stałej posiadające różny kolor oraz gramaturę
22	19 12 02	Metale żelazne	Złom żelaza, stali. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym
23	19 12 03	Metale nieżelazne	Aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy metali kolorowych różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, szarym
24	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne jako PE, PS, HDPE, LDPE, PET, PP oraz ABS. Odpady palne w postaci stałej (w tym zużyte opony) różnego koloru i wielkości
25	19 12 05	Szkło	Szkło bezbarwne i kolorowe – główny składnik to krzemionka. Odpady niepalne w postaci opakowań całych lub potłuczonych ze szkła białego i kolorowego

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
26	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Drewno zaimpregnowane substancjami niebezpiecznymi (np. roztwór żywicy) o właściwościach HP 3 „łatwopalne” i HP 7 „rakotwórcze”
27	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpady palne w postaci stałej np. deski, elementy drewniane, ramy okienne z drewna różnego koloru i wielkości
28	19 12 08	Tekstylia	Składnikami są bawełna, juta, len, konopie, poliester. Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości
29	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Jest to mieszanina substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych zawierających substancje niebezpieczne o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
30	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Są to następujące frakcje: 1. Frakcja energetyczna pochodząca z sortowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów surowcowych. 2. Frakcja balastowa pochodząca z segregacji z kabiny wstępnej sortowania zawierająca frakcje niepożądane na linii sortowniczej. Odpady w postaci stałej palne oraz niepalne o różnej gramaturze i kolorach 3. Frakcja ulegająca biodegradacji pochodząca z sortowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o średnicy 20-80 mm luzem, stanowiąca mieszaninę minerałów, papieru i roślinnych odpadów organicznych. Odpady palne w postaci stałej różnego koloru 4. Frakcja mineralna pochodząca z sortowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o średnicy 0-20 mm luzem, stanowiąca mieszaninę minerałów, piasku, ziemi, popiołów. Odpady niepalne w postaci stałej różnego koloru
31	20 01 40	Metale	Złom żelaza, stali oraz metali kolorowych jak aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym oraz jako zmieszane elementy metali kolorowych różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, szarym
32	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady zielone ulegające biodegradacji (np. choinki)
Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16) – proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych			
33	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	Przetworzona biologicznie frakcja: odpadów ulegających biodegradacji zbieranych selektywnie oraz odpadów powstałych po sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych (o średnicy 15/20-50/80 mm) oraz składająca się ze szkła (krzemionka) i niewielkiej ilości tworzyw sztucznych (PE, PS i inne) lub frakcja ta po przesianiu. Odpady palne w postaci stałej
34	19 05 99	Inne niewymienione odpady	
Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16)– proces biologicznego suszenia			

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
35	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Jest to odpad powstały po procesie biologicznego przetwarzania frakcji o średnicy 15/20-50/80 mm powstałej po sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych, z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia i stanowiący frakcję ulegającą biodegradacji. Odpady palne w postaci stałej
36	19 12 02	Metale żelazne	Złom żelaza, stali. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym
37	19 12 03	Metale nieżelazne	Aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy metali kolorowych różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, szarym
38	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Jest to odpad powstały po procesie obróbki mechanicznej odpadu powstałego po procesie biologicznego przetwarzania frakcji o średnicy 15/20-50/80 mm powstałej po sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych, z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia i stanowiący frakcję ulegającą biodegradacji. Odpady palne w postaci stałej
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji IPPC			
39	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady tworzyw sztucznych w postaci gumy, kauczuku powstałe przy eksploatacji taśm przenośników odpadów w sortowni odpadów. Odpady palne w postaci stałej o zróżnicowanych gabarytach
40	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) o właściwościach: HP 14 „ekotoksyczne” lub HP 4 „drażniące”
41	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
42	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
43	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
44	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania szklane po odczynnikach chemicznych, opakowania papierowe lub z tworzyw sztucznych zawierające nieorganiczne lub organiczne pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach organicznych o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
45	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe składające się z aluminium lub stali o właściwościach HP 1 „wybuchowe”
46	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Trociny, sorbenty, kombinezony wykonane z tkanin, rękawice ochronne płócienne i skórzane, skórzane obuwie ochronne, bawełna zanieczyszczone olejami, smarami i innymi substancjami niebezpiecznymi o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
47	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzież ochronna: kombinezony, rękawice, buty głównie z bawełny i skóry. Odpady palne w postaci stałej o zróżnicowanych gabarytach i przeznaczeniu
48	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia składające się ze szkła, metali, tworzyw sztucznych, luminoforu, niewielkich ilości rtęci (np. lampy rtęciowe i jarzeniowe, zużyte monitory i lampy kineskopowe, odpady urządzeń elektrycznych) o właściwościach: HP 14 „ekotoksyczne” i HP 6 „toksyczne”
49	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia elektryczne i elektroniczne składające się z tworzyw sztucznych, metali oraz żarówki żarowe, przełączniki (z tworzywa, metali). Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
50	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Części składowe urządzeń zawierające substancje niebezpieczne, elementy zawierające rtęć np. kineskopy o właściwości HP 14 „ekotoksyczne”
51	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Części składowe urządzeń z tworzyw sztucznych i metalu (płytki komputerowe), puste, zużyte tonery z tworzyw sztucznych z drukarek i kserokopiarek. Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
52	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	Produkty niezdatne do dalszego użytku. Odpady palne w postaci stałej o różnych rozmiarach i kolorystyce.
53	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Składają się z ogniw galwanicznych odwracalnych, w których elektrolitem jest roztwór kwasu, a elektrody stanowią płyty ołowiowe lub związki ołowiu o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) i HP 8 („żrące”)
54	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Składają się z ogniw elektrycznych, w którym elektrodą dodatnią jest hydroksytlenek niklu, ujemną – kadm a elektrolitem roztwór wodorotlenku potasu o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”)
55	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Inne ogniwa elektryczne (np. baterie guzikowe, litowo-jonowe). Odpady palne w postaci stałej różnej wielkości i pojemności.
56	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady składają się z różnej wielkości elementów betonu. Odpady niepalne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji
57	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady składają się ze zmieszanych frakcji betonu, cegieł, ceramiki, ziemi. Odpady niepalne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji
58	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	Odpady składają się z frakcji betonu, asfaltobetonu, betonu zbrojonego. Odpady niepalne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji
59	17 02 01	Drewno	Drewno nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpady palne w postaci stałej np. deski, elementy drewniane różnego koloru i wielkości
60	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Składają się z PCV (np. rury), wykładziny z linoleum, foli PE – odpady w formie zmieszanej. Odpady palne w postaci stałej o zróżnicowanych gabarytach i kolorystyce
61	17 04 05	Żelazo i stal	Złom żelaza, stali. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
62	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Mieszanka kabli zawierających metale żelazne i nieżelazne np.: aluminium, stal, miedź. Odpady częściowo palne (otulina z tworzywa sztucznego) w postaci stałej o różnej średnicy i długości
63	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Styropian (spieniony polistyren), wełna mineralna, wata szklana. Odpady palne w postaci stałej o różnej kolorystyce (np. styropian biały, szary, kropkowany) i gabarytach
64	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Mieszanka odpadów z prac remontowych, składająca się z gruzu, metali, tworzyw sztucznych, szkła. Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości i kolorystyce
65	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady organiczne w postaci zrębek drzewnych, kory drzewnej stanowiących wypełnienie biofiltra. Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości
Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych (obiekt nr 11)			
66	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Balast poprocesowy z kompostowni pryzmowej odpadów zielonych o znacznej zawartości tworzyw sztucznych (PE, PS i inne), szkła (z krzemionki). Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości i kolorystyce
67	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Balast poprocesowy w formie frakcji organicznej. Odpady organiczne, palne w postaci stałej o różnej wielkości i kolorystyce
68	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	Odpad poprocesowy po kompostowaniu na kompostowni pryzmowej odpadów zielonych oraz po przesianiu składający się z frakcji powyżej 15 mm lub frakcji 0-15 mm oraz szkła (krzemionka) i niewielkiej ilości tworzyw sztucznych (PE, PS i inne). Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości i kolorystyce
69	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Pozostałe poprocesowe odpady balastowe zawierające frakcję mineralną, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady palne w postaci stałej
70	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno nie zawierające substancji niebezpiecznych np. zrębki. Odpady palne w postaci stałej
71	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Frakcja mineralna składająca się z frakcji drobnej (0-20 mm), piasku, ziemi. Odpady niepalne w postaci stałej
72	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Jest to mieszanka substancji organicznych i mineralnych – drewna, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych. Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości, kolorystyce i gramaturze
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji kompostowni pryzmowej odpadów zielonych (obiekt nr 11)			
73	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady składają się z różnej wielkości elementów betonu. Odpady niepalne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji
74	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady składają się ze zmieszanych frakcji betonu, cegieł, ceramiki, ziemi. Odpady niepalne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
75	17 04 05	Żelazo i stal	Złom żelaza, stali. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym
Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt nr 7)			
76	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Części składowe urządzeń zawierające substancje niebezpieczne, elementy zawierające rtęć np. kineskopy o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
77	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Części składowe urządzeń z tworzyw sztucznych i metalu (płytki komputerowe). Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
78	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Składają się z baterii jednorazowego użytku, bez możliwości ponownego ładowania w skład których wchodzi zasadowe roztwory stosowane w charakterze elektrolitu. Odpady palne w postaci stałej o metalowej powłoce zróżnicowane pod względem wielkości, nazewnictwa (LR03, LR6, LR14, LR20) oraz pojemności (w mAh)
79	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Inne ogniwa elektryczne (np. baterie guzikowe, litowo-jonowe). Odpady palne w postaci stałej różnej wielkości i pojemności.
80	19 12 02	Metale żelazne	Złom żelaza, stali. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym
81	19 12 03	Metale nieżelazne	Aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy metali kolorowych różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, szarym
82	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne jako PP oraz ABS. Odpady palne w postaci stałej różnego koloru i wielkości
83	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Jest to mieszanina frakcji nieorganicznych – tworzyw sztucznych, pozostałości po przetwarzaniu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości, kolorystyce
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności punktu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt nr 7)			
84	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Trociny, sorbenty, kombinezony wykonane z tkanin, rękawice ochronne płócienne i skórzane, skórzane obuwie ochronne, bawełna zanieczyszczone olejami, smarami i innymi substancjami niebezpiecznymi o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
85	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzież ochronna: kombinezony, rękawice, buty głównie z bawełny i skóry. Odpady palne w postaci stałej o zróżnicowanych gabarytach i przeznaczeniu

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
86	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia składające się ze szkła, metali, tworzyw sztucznych, luminoforu, niewielkich ilości rtęci (np. lampy rtęciowe i jarzeniowe, zużyte monitory i lampy kineskopowe, odpady urządzeń elektrycznych) o właściwościach: HP 14 „ekotoksyczne” i HP 6 „toksyczne”
87	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia elektryczne i elektroniczne składające się z tworzyw sztucznych, metali oraz żarówki żarowe, przełączniki (z tworzywa, metali). Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
88	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Składają się z PCV (np. rury), wykładziny z linoleum, folii PE – odpady w formie zmieszanej. Odpady palne w postaci stałej o zróżnicowanych gabarytach i kolorystyce
89	17 04 05	Żelazo i stal	Złom żelaza, stali. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym
90	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Mieszanina kabli zawierających metale żelazne i nieżelazne np.: aluminium, stal, miedź. Odpady palne w postaci stałej o różnej średnicy i długości
91	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Styropian (spieniony polistyren), wełna mineralna, wata szklana. Odpady palne w postaci stałej o różnej kolorystyce (np. styropian biały, szary) i gabarytach
92	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Mieszanina odpadów z prac remontowych, składająca się z gruzu, metali, tworzyw sztucznych, szkła. Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości i kolorystyce
Segment przerobu odpadów budowlanych (obiekt nr 10)			
93	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania kartonowe, tekturowe i papierowe których składnikiem jest celuloza. Odpady palne w postaci stałej posiadające różny kolor oraz gramaturę
94	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne takie jak: PE, PP, PET, LDPE, HDPE. Odpady palne w postaci stałej, stanowiące opakowania różnego kształtu i koloru: przezroczyste, niebieskie, zielone, srebrne
95	15 01 03	Opakowania z drewna	Palety drewniane, skrzynki drewniane. Odpady palne w postaci stałej
96	15 01 04	Opakowania z metali	Aluminium i stal. Odpady niepalne w postaci stałej jako puszki aluminiowe i stalowe różnego kształtu o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym
97	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wielowarstwowe – wielomateriałowe opakowania tzw. „tetrapaki” składające się z warstw: aluminium, PP, PE, papier. Odpady palne w postaci stałej, stanowiące opakowania różnego kształtu i koloru
98	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane opakowania których składnikiem jest: celuloza, tworzywa sztuczne, aluminium, stal, krzemionka. Odpady palne w postaci stałej, stanowiące opakowania z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, szkła, metali
99	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło bezbarwne i kolorowe którego głównym składnikiem jest krzemionka. Odpady niepalne w postaci opakowań całych lub potłuczonych ze szkła białego i kolorowego
100	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Składnikami opakowań są bawełna, juta, len, konopie, poliester. Odpady palne w postaci stałej o różnej objętości

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
101	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania szklane po odczynnikach chemicznych, opakowania papierowe lub z tworzyw sztucznych zawierające nieorganiczne lub organiczne pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach organicznych o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
102	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe składające się z aluminium lub stali o właściwościach HP 1 „wybuchowe”
103	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Trociny, sorbenty, kombinezony wykonane z tkanin, rękawice ochronne płócienne i skórzane, skórzane obuwie ochronne, bawełna zanieczyszczone olejami, smarami i innymi substancjami niebezpiecznymi o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
104	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzież ochronna: kombinezony, rękawice, buty głównie z bawełny i skóry. Odpady palne w postaci stałej o zróżnicowanych gabarytach i przeznaczeniu
105	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady składają się z różnej wielkości elementów betonu. Odpady niepalne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji
106	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady składają się z różnej wielkości elementów cegieł oraz dachówek. Odpady niepalne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji
107	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia,	Odpady składają się z różnej wielkości elementów ceramicznych (np. kafelki, płytki ceramiczne). Odpady niepalne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji
108	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady składają się ze zmieszanych frakcji betonu, cegieł, ceramiki, ziemi. Odpady niepalne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji
109	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady składają się ze zmieszanych frakcji folii, rur z tworzyw sztucznych, wiader plastikowych, elementów konstrukcyjnych z tworzyw sztucznych. Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji
110	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady składają się ze zmieszanych frakcji materiałów izolacyjnych (styropian, wełna mineralna, pianka izolacyjna). Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości i granulacji
111	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Odpady składają się z materiałów konstrukcyjnych zawierających gips np. płyt kartonowo-gipsowych. Odpady niepalne w postaci stałej o różnej wielkości
112	19 12 01	Papier i tektura	Papier gazetowy, opakowania z tektury – główny składnik to celuloza. Odpady palne w postaci stałej posiadające różny kolor oraz gramaturę

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
113	19 12 02	Metale żelazne	Złom żelaza, stali. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym
114	19 12 03	Metale nieżelazne	Aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy metali kolorowych różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, szarym
115	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne jako PE, PS, HDPE, LDPE, PET, PP oraz ABS. Odpady palne w postaci stałej różnego koloru i wielkości
116	19 12 05	Szkło	Szkło bezbarwne i kolorowe – główny składnik to krzemionka. Odpady niepalne w postaci szyb, opakowań całych lub potłuczonych ze szkła białego i kolorowego
117	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Drewno zaimpregnowane substancjami niebezpiecznymi (np. roztwór żywicy) o właściwościach HP 3 „łatwopalne” i HP 7 „rakotwórcze”
118	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpady palne w postaci stałej np. deski, elementy drewniane, ramy okienne z drewna różnego koloru i wielkości
119	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Fracja mineralna składająca się z frakcji drobnej (0-20 mm), piasku, ziemi i kamieni. Odpady niepalne w postaci stałej
120	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Jest to mieszanina substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych zawierających substancje niebezpieczne o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
121	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Jest to mieszanina substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych oraz pozostałości organicznych i mineralnych jako frakcja balastowa po sortowaniu odpadów budowlanych. Odpady częściowo palne w postaci stałej różnej wielkości i kolorystyce
Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła (na obiektach 3a i 3b)			
122	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło bezbarwne i kolorowe którego głównym składnikiem jest krzemionka. Odpady niepalne w postaci opakowań całych lub potłuczonych ze szkła białego i kolorowego
123	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Jest to mieszanina substancji organicznych i mineralnych – tworzyw sztucznych i pozostałości organicznych oraz mineralnych jako frakcja balastowa po przesiewaniu odpadów opakowaniowych ze szkła. Odpady częściowo palne w postaci stałej różnej wielkości i kolorystyce
Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (obiekt nr 9)			
124	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania kartonowe, tekturowe i papierowe których składnikiem jest celuloza. Odpady palne w postaci stałej posiadające różny kolor oraz gramaturę
125	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne takie jak: PE, PP, PET, LDPE, HDPE. Odpady palne w postaci stałej, stanowiące opakowania różnego kształtu i koloru: przezroczyste, niebieskie, zielone, srebrne

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
126	15 01 03	Opakowania z drewna	Palety drewniane, skrzynki drewniane. Odpady palne w postaci stałej
127	15 01 04	Opakowania z metali	Aluminium i stal. Odpady niepalne w postaci stałej jako puszki aluminiowe i stalowe różnego kształtu o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym
128	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wielowarstwowe – wielomateriałowe opakowania tzw. „tetrapaki” składające się z warstw: aluminium, PP, PE, papier. Odpady palne w postaci stałej, stanowiące opakowania różnego kształtu i koloru
129	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane opakowania których składnikiem jest: celuloza, tworzywa sztuczne, aluminium, stal, krzemionka. Odpady palne w postaci stałej, stanowiące opakowania z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, szkła, metali
130	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło bezbarwne i kolorowe którego głównym składnikiem jest krzemionka. Odpady niepalne w postaci opakowań całych lub potłuczonych ze szkła białego i kolorowego
131	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Składnikiem opakowań są bawełna, juta, len, konopie, poliester. Odpady palne w postaci stałej o różnej objętości
132	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania szklane po odczynnikach chemicznych, opakowania papierowe lub z tworzyw sztucznych zawierające nieorganiczne lub organiczne pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach organicznych o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
133	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe składające się z aluminium lub stali o właściwościach HP 1 „wybuchowe”
134	16 01 03	Zużyte opony	Składają się z kauczuku, wypełniaczy (sadza, krzemionka, węgiel, kreda), materiałów wzmacniających (stal, poliester, sztuczny jedwab, nylon), plastyfikatorów (oleje i żywice), substancji chemicznych do wulkanizacji (siarka, tlenek cynku). Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
135	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Styropian (spieniony polistyren), wełna mineralna, wata szklana. Odpady palne w postaci stałej o różnej kolorystyce (np. styropian biały, szary) i gabarytach
136	19 12 01	Papier i tektura	Papier gazetowy, opakowania z tektury – główny składnik to celuloza. Odpady palne w postaci stałej posiadające różny kolor oraz gramaturę
137	19 12 02	Metale żelazne	Złom żelaza, stali. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brunatnoczerwonym
138	19 12 03	Metale nieżelazne	Aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy metali kolorowych różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, szarym
139	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne jako PE, PS, HDPE, LDPE, PET, PP oraz ABS. Odpady palne w postaci stałej różnego koloru i wielkości

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
140	19 12 05	Szkło	Szkło bezbarwne i kolorowe – główny składnik to krzemionka. Odpady niepalne w postaci szyb, opakowań całych lub potłuczonych ze szkła białego i kolorowego
141	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpady palne w postaci stałej np. deski, elementy drewniane, ramy okienne z drewna różnego koloru i wielkości
142	19 12 08	Tekstylia	Składnikami są bawełna, juta, len, konopie, poliester. Odpady palne w postaci stałej o różnej wielkości
143	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Jest to mieszanina substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych zawierających substancje niebezpieczne o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
144	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Jest to mieszanina substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych oraz pozostałości organicznych oraz mineralnych. Odpady palne w postaci stałej różnej wielkości i kolorystyce
Segment przerobu biogazu (obiekt nr 14)			
145	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02	Pulpa siarkowa uwodniona, powstająca w instalacji odsiarczania biogazu, czerpanego z zamkniętej i eksploatowanej kwatery składowej. Odpad niepalny w stanie częściowo uwodnionym.
146	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) o właściwościach: HP 14 („ekotoksyczne”) lub HP 4 („drażniące”)
147	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
148	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
149	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
150	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”) lub HP 4 („drażniące”)
151	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	
152	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
153	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania szklane po odczynnikach chemicznych, opakowania papierowe lub z tworzyw sztucznych zawierające nieorganiczne lub organiczne pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach organicznych o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”)

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
154	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe składające się z aluminium lub stali o właściwościach HP 1 („wybuchowe”)
155	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Trociny, sorbenty, kombinezony wykonane z tkanin, rękawice ochronne płócienne i skórzane, skórzane obuwie ochronne, bawełna zanieczyszczone olejami, smarami i innymi substancjami niebezpiecznymi o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”)
156	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzież ochronna: kombinezony, rękawice, buty głównie z bawełny i skóry, materiały filtracyjne z segmentu przerobu biogazu. Odpady palne w postaci stałej o różnym kształcie i kolorze.
157	16 03 03 *	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Filtry z przerobu biogazu o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”) i HP 6 (:toksyczne”)
158	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	Filtry z przerobu biogazu. Odpady stałe, palne o stałych rozmiarach
159	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Składają się z ogniw galwanicznych odwracalnych, w których elektrolitem jest roztwór kwasu, a elektrody stanowią płyty ołowiowe lub związki ołowiu o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”) i HP 8 („żrące”)
160	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Składają się z ogniw elektrycznych, w którym elektrodą dodatnią jest hydroksotlenek niklu, ujemną — kadm a elektrolitem roztwór wodorotlenku potasu o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”)
161	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Inne ogniwa elektryczne. Odpady palne w postaci stałej różnej wielkości i pojemności
162	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Składają się z frakcji metali kolorowych miedzi, brązu i mosiądzu w różnej formie i kształcie. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy metali kolorowych różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, szarym
163	17 04 02	Aluminium	Odpady aluminiowe różnego kształtu i wielkości. Odpady niepalne w postaci stałej w kolorze srebrzystym.
164	17 04 05	Żelazo i stal	Mieszanka metali żelaznych i stali. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne i stalowe, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brązoczerwonym
165	17 04 07	Mieszanki metali	Mieszanka metali żelaznych i nieżelaznych np. aluminium, stal, miedź, brąz, mosiądz itp. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy metali kolorowych, żelaza i stali różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, szarym

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
166	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Węgiel aktywny w postaci pylistej i kolorze czarnym o właściwościach absorbujących. Odpady palne w postaci sypkiej koloru czarnego
167	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Żywice jonowymienne w postaci granulatu. Odpady niepalne o jednakowej granulacji
168	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Uwodnione szlamy z regeneracji wymienników jonitowych, odmulaczy i rurociągów. Odpady niepalne o konsystencji uwodnionej.
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji segmentu przerobu biogazu (obiekt nr 14)			
169	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia elektryczne i elektroniczne składające się z tworzyw sztucznych, metali oraz żarówki żarowe, przełączniki (z tworzywa, metali). Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
170	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Kable aluminiowe, miedziane, światłowodowe. Odpady w postaci stałej, palna otulina z tworzywa sztucznego
Podczyszczalnia odcieków (obiekt nr 15)			
171	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) o właściwościach: HP 14 („ekotoksyczne”) lub HP 4 („drażniące”)
172	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
173	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
174	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”) lub HP 4 („drażniące”)
175	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania szklane po odczynnikach chemicznych, opakowania papierowe lub z tworzyw sztucznych zawierające nieorganiczne lub organiczne pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach organicznych o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”)
176	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), w łącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe składające się z aluminium lub stali o właściwościach HP 1 („wybuchowe”)
177	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Trociny, sorbenty, kombinezony wykonane z tkanin, rękawice ochronne płócienne i skórzane, skórzane obuwie ochronne, bawełna zanieczyszczone olejami, smarami i innymi substancjami niebezpiecznymi o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”)

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
178	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzież ochronna: kombinezony, rękawice, buty głównie z bawełny i skóry, materiały filtracyjne. Odpady palne w postaci stałej o różnym kształcie i kolorze.
179	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia składające się ze szkła, metali, tworzyw sztucznych, luminoforu, niewielkich ilości rtęci (np. lampy rtęciowe i jarzeniowe, zużyte monitory i lampy kineskopowe, odpady urządzeń elektrycznych) o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”) i HP 6 („toksyczne”)
180	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia elektryczne i elektroniczne składające się z tworzyw sztucznych, metali oraz żarówki żarowe, przełączniki (z tworzywa, metali). Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
181	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Części składowe urządzeń z tworzyw sztucznych i metalu (płytki komputerowe), puste, zużyte tonery z tworzyw sztucznych z drukarek i kserokopiarek. Odpady palne w postaci stałej o różnych gabarytach
182	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	Membrany osmotyczne. Odpady palne o walcowatym kształcie i równej długości
183	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zlewki odczynników laboratoryjnych, kwasów i zasad o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”) lub HP 4 („drażniące”)
184	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
185	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
186	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Zlewki odczynników laboratoryjnych, kwasów i zasad. Odpady palne i niepalne w postaci ciekłej
187	19 08 01	Skratki	Mieszanina odpadów ulegających biodegradacji, tworzyw sztucznych, celulozy zatrzymana na kratkach w procesie oczyszczania ścieków. Odpady palne o zróżnicowanej granulacji, kształcie i kolorze
188	19 08 02	Zawartość piaskowników	Fracja mineralna (krzemionka) pochodząca z sedymentacji. Odpady niepalne o homogenicznym uziarnieniu.
189	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione 19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny z separatorów olejowych o właściwościach HP 14 („ekotoksyczne”) i HP 6 („toksyczne”)
190	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Fracja organiczna i mineralna z udziałem organizmów. Odpady niepalne o konsystencji uwodnionej.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych rodzajów odpadów
191	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpad nadmiernego osadu czynnego po procesie biologicznego oczyszczania odcieków. Odpady palne o konsystencji stałej z niewielkim upłynnieniem
192	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Węgiel aktywny w postaci pylistej i kolorze czarnym o właściwościach absorbujących. Odpady palne w postaci sypkiej koloru czarnego
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji podczyszczalni odcieków (obiekt nr 15)			
193	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady gruzu betonowego o różnym kształcie i granulacji. Odpady niepalne
194	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady zmieszanego gruzu betonowego, ceglanego, ceramicznego o różnym kształcie i granulacji. Odpady niepalne
195	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Składają się z tworzyw PCV (np. rury), PP, HDPE, foli PE – odpady w formie zmieszanej. Odpady palne w postaci stałej o różnej kolorystyce i wielkości
196	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Składają się z frakcji metali kolorowych miedzi, brązu i mosiądzu w różnej formie i kształcie. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy metali kolorowych różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, szarym
197	17 04 05	Żelazo i stal	Mieszanka metali żelaznych i stali. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy żelazne i stalowe, stalowe różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, brąznoczerwonym
198	17 04 07	Mieszanki metali	Mieszanka metali żelaznych i nieżelaznych np. aluminium, stal, miedź, brąz, mosiądz itp. Odpady niepalne w postaci stałej jako zmieszane elementy metali kolorowych, żelaza i stali różnego kształtu i wielkości o kolorze srebrnym, brązowym, szarym

* odpady niebezpieczne

HP – właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne wymienione w załączniku III Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy

III.1.1.3 Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W ramach działalności „EKO DOLINA” Sp. z o.o. w Łęczycach na terenie Zakładu przyjmowane z zewnątrz odpady komunalne oraz inne niż komunalne zostają poddane przetworzeniu w przeznaczonych do tego instalacjach (sortowni odpadów, kompostowni halowej odpadów, kompostowni pryzmowej odpadów zielonych, punkcie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, segmencie przerobu odpadów budowlanych, kwaterze magazynowania odpadów budowlanych, kwaterze magazynowania odpadów jednorodnych oraz w punkcie rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych). Powstałe w wyniku przetwarzania odpady mogą być poddawane dalszym procesom odzysku (np. frakcja organiczna wydzielona z sortowni odpadów przetwarzana jest w procesie

biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych w kompostowni halowej w wyniku czego powstały stabilizat może być poddany przesiewaniu generując kompost nieodpowiadający wymaganiom kierowany do procesu odzysku lub unieszkodliwienia. W obiekcie kompostowni halowej może być prowadzony również proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia z przeznaczeniem odpadu do dalszego procesu odzysku po przekazaniu odbiorcom zewnętrznym. W obiekcie kompostowni halowej jak i kompostowni pryzmowej odpadów zielonych z selektywnie zebranych odpadów kuchennych i zielonych produkowany jest również organiczny nawóz/środek poprawiający właściwości gleby z przeznaczeniem do sprzedaży zewnętrznej.

Z kolei w obiekcie sortowni wytwarzane są również odpady surowcowe oraz frakcja energetyczna (pre-RDF) co poprzez przekazywanie ich odbiorcom zewnętrznym umożliwia ograniczenie składowania odpadów i wydłużenie czasu eksploatacji kwatery składowej.

Na terenie Zakładu prowadzone jest także zbieranie odpadów od osób fizycznych oraz podmiotów prowadzących działalność gospodarczą. Zbierane są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.

Magazynowanie odpadów prowadzone jest w odpowiednio do tego przygotowanych boksach, kontenerach, pojemnikach lub luzem w zależności od ich właściwości i konsystencji. Odpady niebezpieczne magazynowane są w magazynie odpadów niebezpiecznych, w pomieszczeniu odpornym na warunki atmosferyczne, na utwardzonym i szczelnym podłożu. Po zgromadzeniu ilości transportowej odpady zostają przekazane podmiotom, które posiadają decyzje administracyjne zezwalające na ich dalsze przetwarzanie.

W ramach działalności Zakładu prowadzony jest również punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, który w określonym zakresie obejmuje również zbieranie tych odpadów.

Ponadto w celu ograniczenia negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko Zakład podejmował będzie następujące działania:

- odpady magazynowane będą z podziałem na poszczególne rodzaje (selektywnie),
- odpady przekazywane będą do odzysku bądź recyklingu oraz unieszkodliwiania, uprawnionym odbiorcom,
- na terenie wykonywanej działalności będzie utrzymywany porządek, a odpady magazynowane będą jedynie w miejscach opisanych i przeznaczonych do tego celu,
- racjonalna gospodarka materiałami,
- stosowanie produktów o wydłużonym okresie użytkowania oraz w opakowaniach wielokrotnego użytku.

W odniesieniu do poszczególnych instalacji i obiektów Zakładu zapobieganie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko realizowane jest poprzez:

- a) **Sortownia odpadów:** odpady dostarczane na plac przyjęcia odpadów (nadawa) są na bieżąco przekazywane do podajnika a następnie po usunięciu wcześniej odpadów niepożądanych na liniach sortowniczych (odpady gruzu budowlanego, odpady wielkogabarytowe) trafiają do sortowania manualnego. Proces odbywa się w zamkniętych, wentylowanych kabinach. Prowadzenie procesu sortowania w zamkniętej hali podobnie jak i stosowanie boksów zadaszonych dla odpadów magazynowanych przed sortowaniem umożliwia ograniczenie negatywnego wpływu odpadów na powietrze atmosferyczne (zapylenie, rozwiewanie).

- b) **Kompostownia halowa odpadów:** proces biologicznego przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej z odpadów zmieszanych, jak również selektywnie zebranych bioodpadów (prowadzony jako oddzielny wariant w osobnych przyzmac) prowadzony jest w zamkniętej hali, ograniczając przede wszystkim uciążliwości odorowe. Frakcja ulegająca biodegradacji z obiektu sortowni transportowana jest zamkniętym podajnikiem do zamkniętego przedsionka kompostowni halowej, z którego odpady są pobierane celem ułożenia przyzm. Proces przetwarzania biologicznego jest sterowany a powietrze pochodzące z hali poddawane oczyszczeniu na płuczce oraz biofiltrze z naturalnym wypełnieniem (kora) co w praktyce eliminuje emisję odorów z obiektu.
- c) **Kompostownia przyzmac odpadów zielonych:** obiekt posiada uszczelnione podłoże a powstające odcieki są gromadzone i kierowane do podczyszczalni odcieków i ścieków. Czas magazynowania odpadów zielonych przed poddaniem ich procesowi odzysku skrócony jest do niezbędnego minimum celem ograniczenia potencjalnych uciążliwości odorowych.
- d) **Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego:** posiada uszczelnione podłoże, odpady są magazynowane w sposób zabezpieczony przed wpływem czynników atmosferycznych oraz w przystosowanych do tego pojemnikach, koszach, big-bagach.
- e) **Segment przerobu odpadów budowlanych wraz z kwaterą magazynowania odpadów budowlanych:** mobilna kruszarka gruzu budowlanego umiejscowiona jest przy obiekcie kwatery magazynowania odpadów budowlanych i otoczona obwałowaniem celem zapobiegania pyleniu odpadów podczas procesu ich przetwarzania. Odpady powstające w wyniku kruszenia są na bieżąco wykorzystywane na cele technologiczne na eksploatowanym składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.
- f) **Kwaterna magazynowania odpadów jednorodnych:** celem zapobiegania zapyleniu powietrza w wyniku opcjonalnego prowadzenia procesu przesiewania odpadów opakowaniowych ze szkła kwaterna ta jest otoczona obwałowaniem o wysokości ok. 2m.
- g) **Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych:** obiekt z rozdrabniaczem odpadów wielkogabarytowych otoczony jest siatką aby zapobiec rozwiewaniu odpadów po rozdrobnieniu. Rozdrobnione odpady po przetworzeniu są na bieżąco odbierane przez podmiot zewnętrzny, np. jako wsad do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów. Jednocześnie część odpadów stanowiąca frakcję drewna jest wysegregowana przed procesem rozdrobnienia i przekazywana bezpośrednio do procesu recyklingu do uprawnionego podmiotu.
- h) **Segment przerobu biogazu:** Generatory kogeneracyjne umiejscowione są w pomieszczeniu ograniczającym wpływ oddziaływania hałasu na środowisko zewnętrzne ponadto biogaz generowany z zamkniętych i eksploatowanych kwater składowych pobierany jest w całości nie powodując emisji do atmosfery a w przypadku ewentualnej awarii segmentu nadmiar biogazu może być spalany w pochodni.
- i) **Podczyszczalnia odcieków:** cały proces oczyszczania ścieków i odcieków jest procesem zamkniętym z ograniczeniem do minimum uciążliwości odorowych jakie mogą wystąpić w jego trakcie (np. zamknięte zbiorniki dla reakcji ścieków z wysokostężonym kwasem siarkowym). Ścieki i odcieki podczyszczane są do parametrów określonych przez odbiorcę zewnętrznego a powstające odpady przetwarzane we własnych instalacjach.

W ramach przeciwdziałania zanieczyszczeniom na terenie „EKO DOLINA” Sp. z o. o. przewidziano nw. rozwiązania:

- nawierzchnie placów technologicznych są szczelne, ukształtowane w sposób zapewniający spływ ścieków technologicznych i opadowych wyłącznie do wpustów systemu kanalizacyjnego,
- ścieki technologiczne i sanitarne odprowadzane są do zakładowej podczyszczalni ścieków i odcieków,
- na terenie „EKO DOLINA” Sp. z o. o. znajdują się place technologiczne: punkt magazynowania i rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych, plac przygotowania odpadów zielonych do kompostowania - nawierzchnie placów są szczelne, odporne na ścieranie,
- magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych wyposażony jest w pojemniki do magazynowania baterii, akumulatorów, świetlówek i innych odpadów niebezpiecznych oraz posiada nieprzepuszczalne podłoże wraz z urządzeniami i materiałami do usuwania wycieków, separatorem cieczy (na wypadek wystąpienia wycieku w czasie magazynowania),
- punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wyposażony jest w nieprzepuszczalne podłoże, demontaż odbywa się w budynku, który posiada zadaszenie zapobiegające oddziaływaniu czynników atmosferycznych oraz zabezpiecza przed dostępem osobom postronnym,
- maksymalnie ogranicza się czas przetrzymywania świeżych odpadów w strefach przyjęć odpadów oraz w strefach ich obróbki.

III.1.1.4 Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Odpady wytwarzane przez „EKO DOLINA” Sp. z o. o. są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich szczelnie zamykanych pojemnikach, beczkach stalowych, plastikowych, kontenerach lub luzem w wyznaczonych miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich. Wszystkie czynności związane z eksploatacją poszczególnych instalacji i obiektów są tak zorganizowane by zapewnić sprawne i bezpieczne dla środowiska przetwarzanie odpadów. Miejsca, w których mogą wystąpić ewentualne rozlewy substancji niebezpiecznych wyposażone są w systemy koryt lub zaopatrzone są w separatory.

Odpady wytworzone przekazywane są do firm posiadających stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów, część odpadów jest składowana bądź poddawana odzyskowi na własnym składowisku odpadów zgodnie z zatwierdzoną instrukcją prowadzenia składowiska oraz warunkami określonymi w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym na prowadzenie instalacji do składowania odpadów. W przypadku transportu odpadów przez firmy zewnętrzne „EKO DOLINA” Sp. z o. o. jako zlecająca usługę transportu wskazuje prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpady.

Odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w postaci jednostek centralnych komputerów poddawane są przetworzeniu w punkcie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w obiekcie nr 7. Realizowane jest również przekazywanie zebranego zużytego sprzętu firmom posiadającym decyzje w zakresie przetwarzania tych odpadów (zakłady przetwarzania zużytego sprzętu).

Odpady olejowe, zużyte baterie, akumulatory przekazywane są firmom posiadającym decyzje w zakresie transportu, zbierania lub przetwarzania .

Część wytwarzanych odpadów kierowanych jest do odzysku lub unieszkodliwiania na składowisku odpadów na terenie Zakładu (zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym).

III.1.2 Przetwarzanie odpadów

Na terenie EKO DOLINA Sp. z o. o. w Łęczycach wyróżnia się nw. instalacje i obiekty gdzie prowadzone jest przetwarzanie odpadów:

- A. Sortownia odpadów (obiekt nr 6),
- B. Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16):
 - proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych,
 - proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia,
- C. Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych (obiekt nr 11),
- D. Punkt przetwarzania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt nr 7),
- E. Segment przerobu odpadów budowlanych (obiekt nr 10),
- F. Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła (na obiektach nr 3a i 3b),
- G. Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (obiekt nr 9)

III.1.2.1 Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

A. Sortownia odpadów (obiekt nr 6)

Tabela 3 Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w sortowni odpadów

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000
3.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000
5.	15 01 06	Zmieszane opady opakowaniowe	5 000
6.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000
7.	16 01 17	Metale żelazne	100
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	100
9.	19 12 01	Papier i tektura	1 000
10.	19 12 02	Metale żelazne	1 000
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 000
13.	20 01 01	Papier i tektura	10 000
14.	20 01 40	Metale	500
15.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	150 000
16.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000
17.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	5 000
18.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000

Tabela 4 Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w sortowni odpadów

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000
3	15 01 04	Opakowania z metali	4 000
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500
5	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10
6	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
7	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	10
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5
10	16 01 03	Zużyte opony	150
11	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	20
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	25
13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	80
14	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	5
15	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	7
16	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	90
17	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	90
18	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	90
19	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	90
20	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	90
21	19 12 01	Papier i tektura	10 000
22	19 12 02	Metale żelazne	4 300
23	19 12 03	Metale nieżelazne	1 400
24	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000
25	19 12 05	Szkło	10 000
26	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1 000
27	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000
28	19 12 08	Tekstylia	1 000
29	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 500
30	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	150 000
31	20 01 40	Metale	5
32	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	50

*odpady niebezpieczne

B. Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16)

Biologiczne przetwarzanie odpadów w warunkach tlenowych

Tabela 5 Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w kompostowni halowej
– warunki tlenowe

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
Fracja biodegradowalna (frakcja 15/20 - 80 mm) ze zmieszanych odpadów komunalnych			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	35 000
Odpady biodegradowalne- produkcja środka poprawiającego właściwości gleby - Kompost ED 3000			
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	500
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	500
4.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	500
5.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	300
6.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	200
7.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	100
8.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	200
9.	03 01 01	Odpady kory i korka	100
10.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 0301 04	1 000
11.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	500
12.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	1 600
13.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200
14.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	35 000
15.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	500
16.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	26 100
17.	20 03 02	Odpady z targowisk	5 000
Inne odpady biodegradowalne			
18.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	100
19.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	100
20.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	500
21.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	250
22.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	200
23.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	50
24.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	500
25.	02 03 82	Odpady tytoniowe	100
26.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	500
27.	02 04 02	Nienormatywny węglan wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	500

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
28.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200
29.	02 04 80	Wysłodki	100
30.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	100
31.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50
32.	02 05 80	Odpadowa serwatka	500
33.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200
34.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	200
35.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	100
36.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	200
37.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200
38.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	100
39.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200
40.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	100
41.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000
42.	15 01 03	Opakowania z drewna	200
43.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	500
44.	17 02 01	Drewno	2 000
45.	18 01 04	Inne odpady niż wymienione w 18 01 03 (np. opatrunki z materiału lub gipsu, pościel, ubrania jednorazowe, pieluchy)	100
46.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000
47.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	1 600
48.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	100
49.	19 08 01	Skratki	100
50.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 000
51.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	100
52.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady	1 200
53.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	200
54.	19 12 01	Papier i tektura	1 000
55.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	3 000
56.	20 01 01	Papier i tektura	1 000
57.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	200

Tabela 6 Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w kompostowni halowej- warunki tlenowe

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	30 000
2	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000

Ilości odpadów zawarte w tabeli są ilościami maksymalnymi dla poszczególnych rodzajów odpadów, nie uwzględniono strat procesowych (redukcja wagi po procesie przetwarzania).

Biologiczne przetwarzanie odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia

Tabela 7 Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w kompostowni halowej- biosuszenie

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	60 000

Tabela 8 Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów w kompostowni halowej- biosuszenie

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	60 000
Odpady powstające po mechanicznej obróbce odpadu 19 05 01			
2.	19 12 02	Metale żelazne	1 200
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 200
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	60 000

Ilości odpadów zawarte w tabeli są ilościami maksymalnymi dla poszczególnych rodzajów odpadów, nie uwzględniono strat procesowych (redukcja wagi po procesie przetwarzania).

C. Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych (obiekt nr 11)

Tabela 9 Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w kompostowni pryzmowej odpadów zielonych

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
Odpady biodegradowalne- produkcja organicznego nawozu ED 2000			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	500
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	500
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	500
4.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	200
5.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	26 100
Inne odpady biodegradowalne			
6.	03 01 01	Odpady kory i korka	300
7.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	100
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	200
9.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	500
10.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	400
11.	20 03 02	Odpady z targowisk	5 000

Tabela 10 Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w kompostowni pryzmowej odpadów zielonych

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	10 000
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	5 000
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	15 000
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	1 000
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	8 000
6.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	2 500
7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	8 000

D. Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt nr 7)

Tabela 11 Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w punkcie przetwarzania ZSEiE

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	250
2.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	300

W tabeli nr 12 przedstawiono numer i nazwę grupy sprzętu oraz przykładowe rodzaje sprzętu należące do grup sprzętu, określone zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, z którego powstaje przetwarzany przez „EKO DOLINA” Sp. z o.o. w Łęczycach zużyty sprzęt.

Tabela 12 Rodzaje przetwarzanego ZSEiE zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym

NUMERY I NAZWY GRUP SPRZĘTU ORAZ PRZYKŁADOWE RODZAJE SPRZĘTU NALEŻĄCEGO DO GRUP SPRZĘTU	
I. Numery i nazwy grup sprzętu	
6.	Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm.
II. Przykładowe rodzaje sprzętu należące do grup sprzętu	
6.	Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm. Komputery osobiste – jednostki centralne

Tabela 13 Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów w punkcie przetwarzania ZSEIE

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	20
2.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	350
3.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	10
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10
5.	19 12 02	Metale żelazne	50
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	50
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100

E. Segment przerobu odpadów budowlanych (obiekt nr 10)

Tabela 14 Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w segmencie przerobu odpadów budowlanych

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	30 000
2.	17 01 02	Gruz ceglany	5 000
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1 000
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	7 000
5.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	1 000
6.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	3 000
7.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1 000
8.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	2 500
9.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	2 000
10.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	7 000
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 000

Tabela 15 Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów w segmencie przerobu odpadów budowlanych

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	600
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	600
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	50
4.	15 01 04	Opakowania z metali	600
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	600
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	600

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	600
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	1
10.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	30 000
14.	17 01 02	Gruz ceglany	8 000
15.	17 01 03	odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia,	1 500
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	7 000
17.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	200
18.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	200
19.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	200
20.	19 12 01	Papier i tektura	600
21.	19 12 02	Metale żelazne	600
22.	19 12 03	Metale nieżelazne	600
23.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200
24.	19 12 05	Szkło	100
25.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10
26.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500
27.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	2 500
28.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50
29.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	4 500

F. Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła (na obiektach 3a i 3b)

Tabela 16 Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w przesiewaczu bębnowym do przetwarzania szkła

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	20 000

Tabela 17 Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów w przesiewaczu bębnowym do przetwarzania szkła

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	18 000
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 000

G. Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (obiekt nr 9)

Tabela 18 Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia w punkcie rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	50
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 000
3.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	200
4.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	100
5.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	200
6.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	200
7.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	200
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	300
9.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	200
10.	17 02 01	Drewno	500
11.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	700
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	1 000
13.	19 12 01	Papier i tektura	200
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000
17.	20 01 10	Odzież	500
18.	20 01 11	Tekstylnia	200
19.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	100
20.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	100
21.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15 000

Tabela 19 Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów w punkcie rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	300
4.	15 01 04	Opakowania z metali	50
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	0,1
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	5
10.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1
11.	16 01 03	Zużyte opony	300
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	200
13.	19 12 01	Papier i tektura	50
14.	19 12 02	Metale żelazne	750
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	150
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	300
17.	19 12 05	Szkło	50
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000
19.	19 12 08	Tekstylia	5
20.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	14 000

*odpady niebezpieczne

III.1.2.2 Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów prowadzona jest na terenie Zakładu „EKO DOLINA” Sp. z o.o. w Łęczycach przy Al. Parku Krajobrazowego 99, 84 – 207 Koleczkowo na terenie działek o numerach 7/44, 7/60, 7/61, 7/62, 7/63, 7/95, 177/1, do których spółka posiada tytuł prawny.

III.1.2.3 Dopuszczalne metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach – także godzinowej mocy przerobowej

W instalacjach i na obiektach na terenie Zakładu zachodzą n.w. metody przetwarzania odpadów określone jako procesy odzysku zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach stanowiącym „niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”:

A. Sortownia odpadów

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11(****)

(****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1–R11.

Obecna przepustowość sortowni odpadów wynosi **150 000 Mg/rok** z technologiczną możliwością jej zwiększenia do **166 000 - 238 000 Mg/rok** w zależności od trybu pracy (po uzyskaniu niezbędnych decyzji).

Opis procesu technologicznego z podziałem na opcje pracy w jakich może pracować sortownia odpadów:

a) dla głównej linii sortowniczej:

Opcja GI – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych”

Opcja GII A – Segregacja selektywnej zbiórki papieru i makulatury

Opcja GII B – Segregacja selektywnej zbiórki plastiku

Opcja GIII – Segregacja butelek PET na kolory

Opcja GIV – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych” – wariant, w którym frakcja 0–50/80 mm kierowana jest do kompostowni lub poprzez układ zasypowy do kontenerów.

Opcja GV – Proces wydzielenia frakcji 0-15/20 mm z odpadów sortowanych

Opcja GVI – Równocześnie działa Wariant GIIA lub GIIB i Wariant GIII

Opcja GVII – Równocześnie działa Wariant GIIA lub GIIB i Wariant GV

Opcja GVIII – Prasowanie wysegregowanych surowców wtórnych prasą

b) dla krótkiej linii sortowniczej:

Opcja KI – Proces doczyszczania i segregacji odpadów surowcowych, pochodzących ze zbiórki selektywnej

Szczegółowy opis ww. procesów technologicznych z podziałem na poszczególne opcje:

Opcja GI – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych”

W wariancie tym pracuje cała główna linia technologiczna, tzn. trzy sita i cztery kabiny sortownicze; powstają cztery frakcje: 0 – 15/20 mm, 15/20 – 50/80 mm, 50/80 – 160 mm i >160 mm. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na nadawę i dalej przenośnikiem wznoszącym do kabiny wstępnej segregacji. Tam wysegregowane są odpady gabarytowe, które zostają zrzucone do kontenerów znajdujących się pod kabiną oraz wydzielone materiały niebezpieczne. Tak przygotowany strumień odpadów trafia do sita bębnowego dwufrakcyjnego o oczkach 160 x 160 mm, które dzieli odpady na frakcje: 0 – 160 mm oraz >160 mm. Frakcja >160 mm kierowana jest wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: tektura falista, mieszanka papierowa, folia, PET, PE/PP, złom stalowy i kolorowy. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej. Odsiana na sicie frakcja 0 – 160 mm kierowana jest układem przenośników do drugiego sita dwufrakcyjnego o oczkach 50/80 x 50/80 mm. Sito dzieli odpady na frakcje: 0 – 50/80 mm i 50/80 – 160 mm.

Frakcja 50/80 – 160 mm kierowana jest poprzez separator powietrzny wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: folia, mieszanka papierowa, tetrapak, PET, PE/PP, szkło, puszki aluminiowe i metale kolorowe.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa przechodząc przez separatory metali żelaznych i nieżelaznych kierowana jest przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Odsiana frakcja podsitowa 0 – 50/80 mm trafia za pomocą układu przenośników poprzez separator magnetyczny do trzeciego sita dwufrakcyjnego przerzutowego, odsiewającego frakcję 0 – 15/20 mm. Frakcja 15/20 – 50/80 mm trafia układem przenośników poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej, w której wysegregowane zostaną następujące surowce: PET, PE, szkło oraz puszki aluminiowe.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa kierowana jest przenośnikami poprzez separator powietrzny do hali kompostowni lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Odsiana frakcja podsitowa 0 – 15/20 mm trafia do kontenera.

Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy, bądź do kontenera znajdującego się obok (dotyczy to surowców, które ze względu na wymogi odbiorców nie powinny zostać sprasowane). Surowce nienadające się do prasowania magazynowane są luzem w boksach, pojemnikach lub big – bagach.

Opcja GII A – Segregacja selektywnej zbiórki papieru i makulatury.

W wariantcie tym pracuje tylko część głównej linii technologicznej, tzn. trzy sita nie pracują, pracują tylko dwie kabiny sortownicze; powstaje jedna frakcja.

Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na stację nadawczą na podajnik kanałowy. Następnie przenośnikiem wznoszącym odpady trafiają do kabiny wstępnej segregacji i dalej układem przenośników omijając sito do kabiny sortowniczej. W kabinach strumień odpadów zostaje poddany segregacji manualnej na poszczególne surowce, tj.: tekturę falistą, mieszanek papierową, tetrapak oraz folię. Wysegregowane surowce zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną sortowniczą, następnie zostają zepchnięte na przenośnik kanałowy i poprzez przenośnik wznoszący trafiają do prasy belującej. Pozostała po segregacji frakcja balastowa kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej.

Opcja GII B – Segregacja selektywnej zbiórki plastiku.

W wariantcie tym pracuje tylko część linii technologicznej, tzn. trzy sita nie pracują, pracują tylko dwie kabiny sortownicze; powstaje jedna frakcja. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na stację nadawczą na podajnik kanałowy. Następnie przenośnikiem wznoszącym odpady trafiają do kabiny wstępnej segregacji i dalej układem przenośników omijając sito do kabiny sortowniczej. W kabinach strumień odpadów zostaje poddany segregacji manualnej na poszczególne surowce, tj.: folię, butelki PET (wg kolorów), PE/PP oraz puszki aluminiowe. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa kierowana jest przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej. Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy belującej.

Opcja GIII – Segregacja butelek PET na kolory.

W wariantcie tym sита nie pracują; w odróżnieniu od wcześniejszych wariantów strumień odpadów kierowany jest na główną linię sortowniczą poprzez małą nadawę, pracuje tylko jedna kabina sortownicza; powstaje jedna frakcja. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na małą nadawę i dalej układem przenośników taśmowych z pominięciem sита poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej. Tam odbywa się rozsortowanie butelek PET na odpowiednie kolory. Pozostała po segregacji frakcja balastowa trafia przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Opcja GIV – Proces segregacji odpadów komunalnych „z mieszanych” – wariant, w którym frakcja 0 – 50/80 mm kierowana jest do kompostowni halowej lub poprzez układ zasypowy do kontenerów

W wariantcie tym pracują dwa sита i cztery kabiny sortownicze; powstają trzy frakcje:

0 – 50/80 mm, 50/80 – 160 mm i >160 mm. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na nadawę i dalej przenośnikiem wznoszącym do kabiny wstępnej segregacji. Tam wysegregowane są odpady gabarytowe, które zostają zrzucone do kontenerów znajdujących się pod kabiną oraz wydzielone materiały niebezpieczne. Tak przygotowany strumień odpadów trafia do sита bębnowego dwufrakcyjnego o oczkach 160 x 160 mm, które dzieli odpady na frakcje: 0 – 160 mm oraz >160 mm. Frakcja >160 mm kierowana jest wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: tektura falista, mieszanka papierowa, folia, PET, HDPE, PP, złom stalowy i kolorowy.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej.

Odsiana na sicie frakcja 0 - 160 mm kierowana jest układem przenośników do drugiego sита dwufrakcyjnego o oczkach 50/80 x 50/80 mm. Sito dzieli odpady na frakcje: 0 – 50/80 mm i 50/80 – 160 mm.

Frakcja 50/80 – 160 mm kierowana jest poprzez separator powietrzny wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: folia, mieszanka papierowa, tetrapak, PET, PE/PP, szkło, puszki aluminiowe i metale kolorowe.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa przechodząc przez separatory metali żelaznych i nieżelaznych kierowana jest przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Odsiana frakcja podsitowa 0 – 50/80 mm trafia układem przenośników poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej, w której wysegregowane zostaną następujące surowce: PET, PE, szkło, puszki aluminiowe. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa kierowana jest przenośnikami poprzez separator powietrzny do hali Kompostowni lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy, bądź do kontenera znajdującego się obok (dotyczy to surowców, które ze względu na wymogi odbiorców nie powinny zostać sprasowane).

Opcja GV – Proces wydzielenia frakcji 0-15/20 mm z odpadów sortowanych.

W wariancie tym w odróżnieniu od wcześniejszych wariantów strumień odpadów kierowany jest na główną linię sortowniczą poprzez małą nadawę, pracuje tylko jedno sito i jedna kabina sortownicza; powstają dwie frakcje: 0 – 15/20 mm i >15/20 mm. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na małą nadawę i dalej układem przenośników taśmowych poprzez separator metali żelaznych na sito dwufrakcyjne, przerzutowe, odsiewające frakcję 0 – 15/20 mm. Frakcja >15/20 mm trafia układem podajników poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej, w której wysegregowane zostaną następujące surowce: PET, PE oraz puszki aluminiowe. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja po segregacji kierowana jest przenośnikami poprzez separator powietrzny do hali Kompostowni lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Odsiana frakcja podsitowa 0 – 15/20 mm trafia do kontenera. Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy, bądź do kontenera znajdującego się obok (dotyczy to surowców, które ze względu na wymogi odbiorców nie powinny zostać sprasowane).

Opcja KI – Proces doczyszczania i segregacji odpadów surowcowych pochodzących ze zbiórki selektywnej

Odpady z selektywnej zbiórki surowców wtórnych przed przekazaniem do sortowania gromadzone są w istniejących boksach magazynowych znajdujących się przed halą Sortowni.

Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki kołowej do rozrywarki worków. Następnie odpady transportowane są przenośnikiem wznoszącym do kabiny sortowniczej. Jest ona wyposażona w siedem par zsypów, pod którymi umieszczone jest siedem kontenerów hakowych o pojemności 28m³ na wydzielone w kabinie surowce wtórne oraz dodatkowo dwa zsypy boczne dla mniejszych kontenerów.

W kabinie odpady są poddawane segregacji manualnej na poszczególne surowce, tj. ze strumienia plastików wydzielone zostają: folia, PET, PE/PP, puszki stalowe, złom niesortowany, puszki aluminiowe, tetrapak, itp.

Natomiast ze strumienia makulatury wydzielone zostają: karton, mieszanka papierowa, tetrapak, folia itp.

Wysegregowane surowce wtórne są zrzucane do kontenerów hakowych znajdujących się pod kabiną sortowniczą i następnie przewożone do sprasowania w celu przekazania ich do odzysku i recyklingu.

Pozostała po segregacji frakcja balastowa po opuszczeniu kabiny zsypywana jest do wydzielonego boksu na odpady, skąd trafia do dalszego przerobu na główną linię technologiczną Sortowni.

Dodatkowo w kabinie sortowniczej następuje wydzielenie identyfikowalnych odpadów problemowych lub niebezpiecznych, takich jak: opakowania po farbach, lakiery, baterie samochodowe, kanistry, opony, itp. Odpady te również są wybierane i przekazywane do dalszego magazynowania lub przetwarzania w innych obiektach Zakładu.

B. Hala kompostowni odpadów

B. 1. Procesy zachodzące podczas biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, prowadzonego jednostopniowo (WARIANT I)

R 3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

R 12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11(*****)

(*****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1 – R11.

Procesowi przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych poddawane są odpady wytworzone podczas przetwarzania mechanicznego zmieszanych odpadów komunalnych, stanowiące frakcję 15/20 – 50/80 mm oraz odpady ulegające biodegradacji zbierane selektywnie. Wydajność instalacji dla procesu wynosi do **35 000 Mg/rok** (w zależności od gęstości odpadów) dla objętości kompostowanych odpadów wynoszącej do **75 000 m³/rok**. Odpady przyjmowane są do wydzielonej części zamkniętej hali kompostowni (powierzchnia **900 m²**).

Opcje pracy kompostowni halowej odpadów podczas biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych:

Opcja I – FOOK (Fracja Organiczna Odpadów Komunalnych)

Opcja IIa – wsad z odpadów BIO (Odpady ulegające biodegradacji do produkcji środka poprawiającego właściwości gleby - Kompost ED 3000)

Opcja IIb – wsad z odpadów BIO (Odpady ulegające biodegradacji inne niż w opcji IIa)

Opcja III – równoległe prowadzenie procesów kompostowania FOOK (Fracja Organiczna Odpadów Komunalnych) i odpadów BIO (Odpady ulegające biodegradacji) jako oddzielne warianty w oddzielnych przyzmacach

Opis procesu technologicznego podczas biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych z podziałem na poszczególne warianty pracy w jakich może pracować kompostownia halowa odpadów:

Opcja I – FOOK (Fracja Organiczna Odpadów Komunalnych)

Biologiczne przetwarzanie odpadów realizowane jest jednoetapowo: jako proces intensywnego kompostowania odpadów.

Proces intensywnego kompostowania odbywa się w bioreaktorze (powierzchnia **5250 m²**), wewnątrz zamkniętej hali, w której utrzymywane jest podciśnienie. Pryzmy układane są za pomocą ładowarki kołowej wyposażonej w system wentylacji z filtrami z węgla aktywnego. Pryzmy są napowietrzane negatywnie (podciśnieniowo), zraszane czystą wodą i/lub odciekami oraz przerzucane minimum raz w tygodniu za pomocą gąsienicowej przerzucarki kołowej lub bramowej. Intensywność napowietrzania sterowana jest w oparciu o pomiar temperatury). Temperatura pryzm w trakcie procesu intensywnego kompostowania wynosi **70° – 80°C**. Ocieki spod pryzm odprowadzane są do zbiornika retencyjnego. Powietrze procesowe oraz powietrze z wentylacji hali oczyszczane są w płuczce gazów i biofiltrze. Proces intensywnego kompostowania trwa minimum 28 dni.

W wyniku przetwarzania frakcji podsitowej ze zmieszanych odpadów komunalnych powstaje stabilizat (**odpad 19 05 99**), spełniający wymagania określone w obowiązujących przepisach dotyczących przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Po wywiezieniu z hali odpady kierowane są do unieszkodliwienia poprzez składowanie na składowisku odpadów innym niż niebezpieczne i obojętne lub przesiewane na sicie gdzie następnie frakcja podsitowa może być poddana odzyskowi na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne a frakcja nadsitowa może być skierowana do składowania bądź przekazana uprawnionemu odbiorcy celem wykorzystania do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów do procesu termicznego przekształcania.

Opcja IIa – wsad z odpadów BIO (Odpady ulegające biodegradacji do produkcji środka poprawiającego właściwości gleby - Kompost ED 3000)

Czyste odpady BIO pochodzące z selektywnej zbiorki poddawane są rozdrobnieniu do frakcji <12mm z wykorzystaniem rozdrabniacza szybkoobrotowego. Przed wprowadzeniem do reaktora należy każdorazowo ocenić ich właściwości strukturalne i wilgotność, która może znacząco zmieniać się w zależności od pory roku. Stosownie do właściwości frakcji BIO należy uzupełnić ją w odpowiednim stopniu materiałem strukturalnym, świeżym lub opcjonalnie z odzysku na przesiewie kompostu.

Mieszanka powinna zapewnić z jednej strony odpowiednią wilgotność (ok. 60 – 65% H₂O) i gęstość nie większą niż 0,7 Mg/m³.

Homogenizacja frakcji BIO z materiałem strukturalnym odbywa się przez pierwotne przerzucenie materiału ułożonego w odpowiednich proporcjach na pryzmie reaktora.

Pomiary wilgoci i gęstości nie różnią się niczym od tych pomiarów dla FOOK. Obecność pozostałości worków plastikowych w wsadzie jest bez znaczenia, są one rozrywane wirnikiem przerzucarki a ich pozostałości odciągane z materiału na sitach i separatorem pneumatycznym.

Opis procesu produkcji środka poprawiającego właściwości gleby (kompostu)

Środek poprawiający właściwości gleby (kompost) wytwarzany jest z biomasy ulegającej rozkładowi biologicznemu: selektywnie zebranych odpadów kuchennych oraz odpadów strukturalnych, poprawiających porowatość kompostowanego materiału, takich jak: drewno, gałęzie, liście, trawa i inne odpady pochodzące z zagospodarowania zieleni. Do produkcji kompostu wykorzystywane są również nienadające się do użycia produkty spożywcze pochodzenia zwierzęcego i roślinnego, w tym warzywa i owoce. Nie stosuje się jako surowca osadów ściekowych.

Warunki utraty statusu odpadów wskazano w punkcie III.1.2.4. decyzji.

Dostarczone do kompostowni odpady są odpowiednio przygotowywane do procesu. Odpady pochodzenia zwierzęcego są rozdrabniane do wielkości poniżej 12 mm.

Z różnych rodzajów odpadów komponuje się mieszankę zapewniającą właściwą porowatość i wilgotność materiału oraz odpowiedni stosunek węgla i azotu.

Przygotowany materiał wsadowy jest mieszany w celu uzyskania jednorodności jego składu. Jeśli potrzeba, dodawana jest do niego niewielka ilość dojrzałego kompostu jako zaszczepu. Ma to na celu zapewnienie obecności mikroorganizmów kompostujących we wsadzie.

Przygotowany materiał wsadowy układany jest w bioreaktorze kompostowni, gdzie w kontrolowanych warunkach podlega tlenowemu rozkładowi biologicznemu w procesie kompostowania. Materiał w bioreaktorze jest napowietrzany a w razie potrzeby nawadniany, w celu utrzymania optymalnych warunków procesu. Kompostowanie jest procesem

egzotermicznym, co oznacza iż w trakcie procesu wydzielane są duże ilości ciepła powodujące wzrost temperatury kompostującego materiału powyżej 70 °C. Utrzymująca się przez długi okres wysoka temperatura powoduje zniszczenie patogenów, pasożytów oraz ich jaj. Podczas kompostowania kontrolowana jest temperatura wsadu w celu potwierdzenia jego higienizacji.

Okresowo w trakcie procesu wsad jest przetrzucany w celu zapewnienia jego jednorodności i utrzymania właściwej porowatości materiału.

Po odpowiednim czasie procesu, gdy kompostująca masa organiczna uległa rozkładowi, kompost zostaje przesiany w celu usunięcia frakcji balastowej: nierozłożonego drewna oraz zanieczyszczeń nieulegających rozkładowi biologicznemu jak kamienie, gruz, metale, plastik, szkło itp.

Finalny produkt jest stały, sypki, o strukturze gruzełkowatej. Ma ciemnobrunatną barwę i ziemisty zapach.

Każda partia kompostu jest poddawana analizie fizykochemicznej oraz mikrobiologicznej, w celu określenia jego składu chemicznego i przydatności nawozowej.

Wytworzony kompost może być wprowadzany do obrotu jako środek poprawiający właściwości gleby na podstawie Decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi Nr G-1127/22 z dnia 04.05.2022r. W przypadku niespełnienia wymagań, kompost może być powtórnie zawrócony do procesu kompostowania lub zagospodarowany jako kompost nieodpowiadający wymaganiom pod kodem **19 05 03**.

Opcja IIb – wsad z odpadów BIO (Odpady ulegające biodegradacji inne niż w opcji IIa)

Odpady ulegające biodegradacji inne niż odpady do produkcji środka poprawiającego właściwości gleby - Kompost ED 3000 są przetwarzane w identyczny sposób jak frakcja FOOK i w wyniku tego procesu powstawać mogą odpady kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (**kod 19 05 03**) kierowane do odzysku bądź unieszkodliwienia.

Opcja III – równoległego prowadzenia procesów kompostowania FOOK i BIO

Przemy kompostowania FOOK i BIO mogą być rozdzielone ustawianym na posadzce reaktora murem z klocków betonowych o wysokości 1,8 m i długości 100m. Konstrukcja ta może być ustawiona tak, że rozdziela halę w proporcjach 1:8, 2:7, 3:6 lub 4:5 pryzm. Przystawienie każdorazowo tej konstrukcji jest proste i realizowane przy użyciu ładowarki wyposażonej w chwytak do bloków betonowych.

Nowo napływające odpady zielone o luźnej strukturze są gromadzone i rozdrabniane w rozdrabniarce. Rozdrobniony materiał strukturalny z odpadów zielonych gromadzony w boksie magazynowania oraz doczyszczona na sicie i separatorem pneumatycznym frakcja strukturalna odzyskana z kompostu po okresie intensywnego kompostowania (czysta frakcja strukturalna, nadsitowa z odzysku na sitach: >20mm i >15mm) rozkładane są na powierzchni pryzmy w reaktorze wraz ze świeżo napływającym i rozdrobnionym materiałem z selektywnej zbiórki w proporcjach zależnych od konsystencji i wilgotności odpadów BIO. Zmieszanie tych odpadów układanych jeden na drugim ładowarką następuje podczas przejazdu przetrzucarki, która homogenizuje ten wsad i go napowietrza. Mieszanie odpadów BIO z materiałem strukturalnym, szczególnie, gdy mamy do czynienia z materiałem bardzo mokrym, np. ze zbiórki odpadów kuchennych, może być realizowane przetrzucarką. Przemieszczanie materiału strukturalnego mieszanki do wnętrza hali odbywa się ładowarką od strony północnej, która układa go w pryzmy w hali warstwami. Dodatkowo materiał tak powstałej pryzmy musi być homogenizowany przetrzucarką i w razie potrzeby nawilżany czystą wodą z

systemu zraszania. Po osiągnięciu temperatury procesu, co dla wysokoenergetycznych odpadów biodegradowalnych przebiega bardzo szybko, następuje kolejne przerzucenie, które prowadzi do dalszej homogenizacji i rozluźnienia materiału. Intensywny proces kompostowania liczy się oczywiście od momentu ułożenia przyzmy. Po zakończeniu procesu produkt (środek poprawiający właściwości gleby) z odpadów BIO jest transportowany za pomocą ładowarki na zewnątrz hali celem bezpośredniego doczyszczania na sicie.

Z frakcji podsitowej powstaje produkt – środek poprawiający właściwości gleby. Część frakcji nadsitowej trafia do boksu materiału strukturalnego i jest mieszana z nowo napływającym materiałem BIO i opcjonalnie materiałem strukturalnym z rozdrobnionych odpadów zielonych.

B.2. Procesy zachodzące podczas biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia (WARIANT II):

R 3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

R 12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 – R 11(*****)

(*****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1 – R11.

Straty procesowe (redukcja masy) dla procesu kompostowania FOOK wynoszą do 40% natomiast dla frakcji BIO do 70%.

Opis procesu technologicznego biologicznego suszenia odpadów:

Reaktor intensywnego kompostowania nie wymaga żadnej przebudowy w celu przystosowania go do prowadzenia biologicznego suszenia odpadów w ilości **60 000 Mg/rok** wsadu. Proces biologicznego suszenia odpadów polega na intensywnym ogrzaniu przyzmy w zamkniętej hali przy wykorzystaniu egzotermicznych reakcji tlenowego rozkładu zawartej w odpadach masy organicznej. Nie wymaga on doprowadzenia dodatkowego ciepła z innych źródeł. Temperatura przyzmy w szybkim czasie (ok. 7 dni) osiąga poziom 70 – 80°C, powodując intensywne parowanie wody zawartej w odpadach. Proces dodatkowo intensyfikowany jest przez ciągłe wentylowanie przyzmy za pomocą systemu napowietrzania (podprzyzmowy system wentylacji procesowej). Dzięki temu do przyzmy dostarczany jest tlen potrzebny do procesów biologicznych, a usuwane jest powietrze wysyczone parą wodną. Powietrze procesowe oraz z wentylacji hali oczyszczane jest w biofiltrze.

Pryzmy są regularnie przerzucane, aby zapobiegać zagęszczaniu odpadów i utrzymać ich wysoką porowatość, co również ułatwia parowanie wody. W odróżnieniu od kompostowania, podczas biosuszenia nie dodaje się wody do odpadów w trakcie procesu. Wskutek odparowania wody proces biologiczny stopniowo zamiera, a temperatura odpadów spada. Odpady po procesie biologicznego suszenia ze względu na ograniczoną lub zmniejszoną zawartość wody mają dużo mniejszą masę i nie zagniwają.

Proces biologicznego suszenia odpadów, oprócz tego że zmniejsza zużycie wody, ilość powstających odcieków oraz odbywa się on tylko w zamkniętej hali i trwa do 14 dni.

Skrócenie procesu z 28 na 14 dni podwaja w efekcie przepustowość roczną instalacji z **30 000 Mg – 35 000 Mg** (w zależności od gęstości odpadu) wsadu przy kompostowaniu na **60 000 Mg** (dla objętości kompostowanych odpadów wynoszącej do 150 000 m³/rok) wsadu przy biologicznym suszeniu. Energia cieplna pochodzi z egzotermicznych procesów tlenowego rozpadu. Wysokie temperatury powodowane są intensywnym napowietrzaniem. Plac manewrowy oraz plac dojrzewania stają się zbędne. Odpad po biosuszeniu może być przesiewany i poddany separacji metali w wyniku czego mogą być uzyskane odpady metali żelaznych i nieżelaznych. Konstrukcja bioreaktora (9 stanowisk) umożliwia prowadzenie procesów kompostowania i biosuszenia jednocześnie na poszczególnych stanowiskach. Na stanowiskach, w których odpady poddawane są biosuszeniu, wyłączony jest wówczas zraszanie pryzm.

C. Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych

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

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11(****)

(****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1–R11.

Plac kompostowni pryzmowej odpadów zielonych jest jednym placem o powierzchni **18 858 m²**, jest wykorzystany do kompostowania odpadów zielonych.

Maksymalna przepustowość obiektu pryzmowej kompostowni odpadów zielonych wynosi **26 100 Mg/rok**.

Opis procesu technologicznego

Odpady przyjmowane na obiekt pryzmowej kompostowni odpadów zielonych mogą być przetwarzane w następujących wariantach:

Wariant 1: Przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji do produkcji organicznego nawozu ED 2000

Przetwarzanie odpadów prowadzone jest z zastosowaniem rozdrabniania oraz przesiewania na sicie:

W tym wariantcie odpady w postaci luźnej bądź w workach są przyjmowane, wstępnie doczyszczane a następnie rozdrabniane. Przesiewane są następnie na sicie 0-80 mm. Po tym procesie odpady układane są przy użyciu ładowarki w pryzmy o szerokości 5 m i wysokości do 2,5 m i podawane procesowi kompostowania. W przypadku braku dysponowania w danej chwili wolnym stanowiskiem do ułożenia pryzmy odpady są tymczasowo magazynowane w formie hałdy na wydzielonym miejscu placu kompostowni. Pryzmy przerzucane są za pomocą przerzucarki bramowej, a w okresie letnim dodatkowo mogą być zraszone wodą opadową. Po zakończonym procesie kompostowania pryzmy mogą być przesiewane na sicie 10-25 mm lub jedno albo dwuetapowo na sitach 0-10 lub 0-15 mm by oddzielić gotowy produkt od nieprzekompostowanych frakcji balastowych. Po procesie przesiewania na sitach uzyskuje się następujące frakcje:

- **frakcja podsitowa** – tj. gotowy produkt (w postaci organicznego nawozu – przeznaczonego do sprzedaży) lub kompost nieodpowiadający wymaganiom (w przypadku niespełnienia wymagań zawartych w posiadanych decyzjach),
- **frakcja nadsitowa** - nieprzekompostowane frakcje odpadów (19 05 01), frakcja zawierająca drewno, która może być kierowana następnie na separator

pneumatyczny, z którego może powstawać frakcja energetyczna (zawierająca folie) a następnie na sita, z których odzyskuje się drewno (odpad 19 12 07) oraz powstaje frakcja balastowa (zawierająca gruz, kamienie itp.).

Odpady w postaci luźnej bądź w workach mogą być również przyjmowane, doczyszczane a następnie rozdrabniane i kierowane bezpośrednio do procesu kompostowania. Po procesie przesiewania na sicie 10-25 mm powstaje wyłącznie frakcja nadsitowa balastowa kierowana do składowania oraz frakcja podsitowa stanowiąca organiczny nawóz lub kompost nieodpowiadający wymaganiom w przypadku niespełnienia wymagań zawartych w posiadanych decyzjach.

Wariant 2: Przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji innych niż odpady do produkcji organicznego nawozu ED 2000

Przedmiotowe odpady poddawane są takim samym procesom przetworzenia jak odpady z który produkowany jest organiczny nawóz ED 2000 z tą różnicą, że po procesie mogą powstawać: kompost nieodpowiadający wymaganiom (19 05 03), drewno (19 12 07), frakcje balastowe (19 05 01, 19 05 02, 19 05 99, 19 12 09, 19 12 12).

Przymowa kompostownia odpadów zielonych zgodnie z obowiązującymi przepisami nie stanowi instalacji IPPC i nie kwalifikuje się do uzyskania pozwolenia zintegrowanego z uwagi na zdolność przetwarzania mniejszą niż 75 Mg/dobę (**26 100 Mg/365 dni = 71,5 Mg/dobę**).

D. Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11(*****)

(*****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1–R11.

Opis procesu technologicznego

Przepustowość obiektu wynosi **550 Mg/rok**. W pomieszczeniu technologicznym odbywa się przetwarzanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Punkt wyposażony jest w: stół ślusarski jedno stanowiskowy i dwustanowiskowy, wózki (widłowy, ręczny, magazynowy), skrzyniopalety, nożyce hydrauliczne przemysłowe do cięcia blachy, kontener na odpady, narzędzia i elektronarzędzia. Dodatkowo zgodnie z wymogami technicznymi dla zakładu przetwarzania punkt posiada: wagę do ustalania masy dostarczanych odpadów oraz odpadów (surowców) powstałych po demontażu, pojemniki na zdemontowane części składowe, przeznaczone do ponownego użycia, nieprzepuszczalne podłoże, zapobiegające przedostaniu się ewentualnych wycieków do gruntu i wód, urządzenie do usuwania ewentualnych wycieków, stanowiące specjalistyczną wysysarko – ściekarkę.

E. Segment przerobu odpadów budowlanych

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11(*****)

(*****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1–R11.

Opis procesu technologicznego:

Segment przerobu odpadów budowlanych zlokalizowany jest w obrębie kwatery magazynowania odpadów budowlanych i stanowi wydzielony, w granicach omawianej kwatery, teren o powierzchni **900,0 m²**. Proces przetwarzania odpadów, w zależności od ich rodzaju, ilości i składu morfologicznego, prowadzi się poprzez ich manualne sortowanie jak również z wykorzystaniem urządzeń.

- Przetwarzanie gruzu budowlanego przy użyciu kruszarki:

Przetwarzanie odpadów gruzu budowlanego prowadzi się z wykorzystaniem kruszarki odpadów budowlanych o wydajności **70 Mg/h**. Odpady gruzu budowlanego, po rozdrobnieniu, mogą być wykorzystywane jako materiał na cele technologiczne na kwaterze składowej lub przekazywane odbiorcom zewnętrznym.

- Sortowanie manualne:

Sortowanie manualne zmieszanych odpadów budowlanych polega na wydzieleniu z nich frakcji takich jak drewno, metale, szkło, tworzywa sztuczne, gips oraz odpady mineralne. Dla ułatwienia segregacji partia odpadów poddawana sortowaniu jest na wstępie rozgarniana przy pomocy ładowarki kołowej lub koparki. Frakcja balastowa jest unieszkodliwiana na kwaterze składowej.

Maksymalna przepustowość obiektu segmentu przerobu odpadów budowlanych wynosi **30 000 Mg/rok**.

F. Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła (na obiektach 3a i 3b)

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11(****)

(****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1–R11.

Opis procesu technologicznego

Na kwaterze magazynowania odpadów budowlanych oraz kwaterze magazynowania odpadów jednorodnych prowadzony jest proces przesiewania odpadów opakowaniowych ze szkła przy przepustowości **20 000 Mg/rok**.

Przesiewanie odpadów opakowaniowych ze szkła ma na celu ich doczyszczanie z zanieczyszczeń innymi frakcjami (np. folii). Zanieczyszczone odpady opakowaniowe ze szkła dostarczane są na obiekty kwater 3a i 3b za pomocą pojazdów dostarczających odpady. Następnie odpady ładowane są za pomocą ładowarki do przesiewacza bębnowego.

Bęben przesiewacza posiada otwory w zakresie 30-60 mm. Po przesianiu wytwarzane są dwie frakcje odpadów: frakcja podsitowa, która stanowi doczyszczony odpad opakowaniowy ze szkła oraz frakcja nadsitowa czyli odsiane zanieczyszczenia (balast), które stanowią 8-12 % całości przesianych odpadów opakowaniowych ze szkła. Szkło doczyszczony magazynowane jest w boksach zlokalizowanych na kwaterze 3a i 3b i jest przeznaczone do sprzedaży natomiast frakcja nadsitowa ładowana jest do kontenera za pomocą ładowarki, ważona i przekazywana na kwaterę składową B2.

Przepustowość urządzenia do przesiewania odpadów opakowań ze szkła wynosi **20 000 Mg/rok**.

G. Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11(*****)

(*****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1–R11.

Opis procesu technologicznego

Podstawowym urządzeniem punktu o przepustowości **15 000 Mg/rok** jest specjalistyczny rozdrabniacz do odpadów wielkogabarytowych o wydajności **22 Mg/h**. Przed rozdrobieniem z odpadów wybierane są niektóre odpady inne niż wielkogabarytowe (np. odpady niebezpieczne, opony i drewno przekazywane do procesu recyklingu). Odpady po rozdrobieniu magazynowane są na placu magazynowym obiektu. Przekazywane są następnie uprawnionemu odbiorcy w celu dalszego odzysku np. jako wsad do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów (pre-RDF).

Dodatkowo na terenie Zakładu zachodzi proces:

R 13 Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R 12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) – przed procesami odzysku.

Wydajności poszczególnych instalacji służących do przetwarzania odpadów przedstawiono w poniższej tabeli:

Tabela 20 Roczna moc przerobowa instalacji

Instalacja/obiekt	Roczna moc przerobowa (wydajność)
Sortownia odpadów	150 000 Mg/rok Opcjonalnie: 166 000 – 238 000 Mg/rok
Kompostownia halowa	35 000 Mg/rok (kompostowanie w warunkach tlenowych) 60 000 Mg/rok (biosuszenie)
Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych	26 100 Mg/rok
Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	550 Mg/rok
Segment przerobu odpadów budowlanych	30 000 Mg/rok
Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła	20 000 Mg/rok
Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych	15 000 Mg/rok

III.1.2.4 Utrata statusu odpadów

Utrata statusu odpadów następuje w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji na niżej wskazanych instalacjach:

- I. **Pryzmowa kompostownia odpadów zielonych (obiekt nr 11)**, w wyniku którego powstaje organiczny nawóz pn. „Kompost ED 2000”
- II. **Kompostownia halowa (obiekt nr 16)**, w wyniku którego powstaje organiczny środek poprawiający właściwości gleby pn. „Kompost ED 3000”

AD. I. Wytwarzanie organicznego nawozu pn. „Kompost ED 2000”

I.A. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów (przetwarzanie w pryzmowej kompostowni odpadów zielonych – obiekt nr 11):

- 02 01 03 (Odpadowa masa roślinna)
- 02 01 07 (Odpady z gospodarki leśnej)
- 02 03 04 (Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa)
- 20 01 38 (Drewno inne niż wymienione w 20 01 37)
- 20 02 01 (Odpady ulegające biodegradacji)

I.B. Warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ust 1 pkt 1 ustawy o odpadach

Organiczny nawóz pn. „Kompost ED 2000” spełnia łącznie wszystkie warunki, o których mowa w art. 14 ust 1 pkt 1 ustawy o odpadach, jak wskazano poniżej:

a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów,	Organiczny nawóz o nazwie „Kompost ED 2000” przeznaczony jest do poprawy żyzności wszystkich gleb jak i rekultywacji gleb zdegradowanych poprzez wzbogacenie ich w substancję organiczną oraz w składniki pokarmowe, głównie w azot, fosfor i potas. Nawóz ten przeznaczony jest do stosowania w uprawach polowych (zboża, kukurydza, rzepak, rośliny przemysłowe i inne) oraz roślin ozdobnych i trawników.
b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,	W Polsce istnieje bardzo rozbudowany rynek organicznych nawozów wspomagających uprawę roślin. Organiczny nawóz o nazwie „Kompost ED 2000” jest substancją która jest łatwo zbywalna jako organiczny nawóz wspomagający uprawę roślin.
c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu	Minister Rolnictwa i Rozwoju Wsi decyzją Nr 231/10 z dnia 24 sierpnia 2010 r. (decyzja zmieniająca nr 231a/11 z dnia 15 czerwca 2011 r.) określił wymagania jakościowe organicznego nawozu pn. „Kompost ED 2000”. Minister Rolnictwa i Rozwoju Wsi określił także wymagania dla zastosowania do konkretnych celów w załączniku do decyzji tj. Instrukcji stosowania i przechowywania organicznego nawozu o nazwie „Kompost ED 2000”.
d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska;	Przeprowadzono badania jakościowe w akredytowanych laboratoriach. Wydano pozytywne opinie potwierdzające, że stosowanie organicznego nawozu o nazwie „Kompost ED 2000” nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska. Opinie wydali: 1) Instytut Medycyny Wsi - w zakresie oddziaływania organicznego

	<p>nawozu na zdrowie ludzi – opinia z dnia 27-04-2010;</p> <p>2) Państwowy Instytut Weterynaryjny - w zakresie oddziaływania organicznego nawozu na zdrowie zwierząt – opinia z dnia 12-05-2010;</p> <p>3) Instytut Ochrony Środowiska - w zakresie oddziaływania organicznego nawozu na środowisko - opinia z dnia 08-06-2010.</p>
--	--

Brak jest przepisów prawa wydanych na podstawie art. 14 ust. 1a ustawy o odpadach, jak również przepisów prawa Unii Europejskiej dla tego rodzaju odpadów.

I.C. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

1. Miejsce prowadzenia procesów przetwarzania: **Pryzmowa kompostownia odpadów zielonych (obiekt nr 11)**
2. Rodzaj odpadów przetwarzanych:
 - ✓ **02 01 03** (Odpadowa masa roślinna) – nienadające się do przetwórstwa i spożycia warzywa, owoce
 - ✓ **02 01 07** (Odpady z gospodarki leśnej) – liście, gałęzie, korzenie
 - ✓ **02 03 04** (Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa) – odpady warzyw i owoców przed i poprodukcyjne nienienadające się do spożycia i przetwórstwa,
 - ✓ **20 01 38** (Drewno inne niż wymienione w 20 01 37) – drewno niezawierające substancji impregnowanych,
 - ✓ **20 02 01** (Odpady ulegające biodegradacji) - liście, trawa, gałęzie, odpady zielone z parków, zieleńców, trawników, a także z pielęgnacji przydomowych ogrodów)
3. Przetwarzanie odpadów zgodnie z technologią kompostowania przez okres co najmniej 5-6 tygodni;
4. Minimalne wymagania jakościowe organicznego nawozu pn. „**Kompost ED 2000**” – zgodnie z decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi 231/10 z dnia 24 sierpnia 2010 r. (decyzja zmieniająca nr 231a/11 z dnia 15 czerwca 2011 r.)
5. Stosowanie i przechowywanie organicznego środka poprawiającego właściwości gleby o nazwie „**Kompost ED 2000**” – zgodnie z Instrukcją stanowiącą załącznik do decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi 231/10 z dnia 24 sierpnia 2010 r.
6. W przypadku gdy otrzymany materiał nie będzie spełniał wymagań określonych w decyzji, o której mowa w punkcie 4, będzie on zwracany na początek procesu celem dalszego kompostowania lub będzie klasyfikowany jako odpad i kierowany do dalszego przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

AD. II. Wytwarzanie organicznego środka poprawiającego właściwości gleby

pn. „Kompost ED 3000”

II.A. Rodzaje odpadów, które utracą status odpadów (przetwarzanie w kompostowni halowej – obiekt nr 16):

- **02 01 03** (Odpadowa masa roślinna)
- **02 01 07** (Odpady z gospodarki leśnej)
- **02 03 04** (Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa)
- **02 03 80** (Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)
- **02 03 81** (Odpady z produkcji pasz roślinnych)
- **02 06 01** (Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa)
- **02 06 80** (Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze)
- **03 01 01** (Odpady kory i korka)

- **03 01 05** (Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04)
- **16 03 80** (Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia)
- **19 06 06** (Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych)
- **19 12 07** (Drewno inne niż wymienione w 19 12 06)
- **20 01 08** (Odpady kuchenne ulegające biodegradacji)
- **20 01 25** (Oleje i tłuszcze jadalne)
- **20 02 01** (Odpady ulegające biodegradacji)
- **20 03 02** (Odpady z targowisk)

II.B. Warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ust 1 pkt 1 ustawy o odpadach

Środek poprawiający właściwości gleby pn. „**Kompost ED 3000**” spełnia łącznie wszystkie warunki, o których mowa w art. 14 ust 1 pkt 1 ustawy o odpadach, jak wskazano poniżej:

a) przedmiot lub substancja mają zostać wykorzystane do konkretnych celów,	Środek poprawiający właściwości gleby o nazwie „ Kompost ED 3000 ” przeznaczony jest do poprawy żyzności wszystkich gleb jak i rekultywacji gleb zdegradowanych poprzez wzbogacenie ich w substancję organiczną oraz w składniki pokarmowe, głównie w azot, fosfor i potas. Środek ten przeznaczony jest do stosowania w uprawach polowych (zboża, kukurydza, rzepak, rośliny przemysłowe i inne) oraz roślin ozdobnych i trawników.
b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,	W Polsce istnieje bardzo rozbudowany rynek środków poprawiających właściwości gleby wspomagających uprawę roślin. Środek o nazwie „ Kompost ED 3000 ” jest substancją która jest łatwo zbywalna jako środek wspomagający uprawę roślin.
c) przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach, w szczególności dotyczących chemikaliów i produktów mających zastosowanie do danego przedmiotu lub danej substancji, i w normach mających zastosowanie do danego produktu	Minister Rolnictwa i Rozwoju Wsi decyzją Nr G-1127/22 z dnia 4 maja 2022 r. określił wymagania jakościowe środka poprawiającego właściwości gleby pn. „ Kompost ED 3000 ”. Minister Rolnictwa i Rozwoju Wsi określił także wymagania dla zastosowania do konkretnych celów w załączniku do decyzji tj. Instrukcji stosowania i przechowywania organicznego środka poprawiającego właściwości gleby pn. „ Kompost ED 3000 ”.
d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska;	Przeprowadzono badania jakościowe w akredytowanych laboratoriach. Wydano pozytywne opinie potwierdzające, że stosowanie organicznego środka poprawiającego właściwości gleby o nazwie „ Kompost ED 3000 ” nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska. Opinie wydali: 1) Instytut Medycyny Wsi - w zakresie oddziaływania organicznego nawozu na zdrowie ludzi – opinia z dnia 03-08-2021 ; 2) Państwowy Instytut Weterynaryjny - w zakresie oddziaływania organicznego nawozu na zdrowie zwierząt – opinia z dnia 14-06-2021 ; 3) Instytut Ochrony Środowiska - w zakresie oddziaływania organicznego nawozu na środowisko - opinia z dnia 16-08-2021 .

II.C. Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

1. **Miejsce prowadzenia procesów przetwarzania odpadów: kompostownia halowa (obiekt nr 16)**
2. **Rodzaj odpadów przetwarzanych:**
 - **02 01 03** (Odpadowa masa roślinna) – nie nadające się do przetwórstwa i spożycia warzywa, owoce
 - **02 01 07** (Odpady z gospodarki leśnej) – liście, gałęzie, korzenie
 - **02 03 04** (Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa) - odpady warzyw i owoców przed i poprodukcyjne nie nienadające się do spożycia i przetwórstwa,
 - **02 03 80** (Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych(z wyłączeniem 02 03 81) – osady i wytłoki z przetwórstwa produktów roślinnych)
 - **02 03 81** (Odpady z produkcji pasz roślinnych) - Inne odpady z przetwórstwa pasz roślinnych
 - **02 06 01** (Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa) – surowców i produktów z przetwórstwa piekarniczego i cukierniczego
 - **02 06 80** (Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze) – tłuszcze spożywcze inne niż niebezpieczne
 - **03 01 01** (Odpady kory i korka) – kora i korek z produktów drzewnych
 - **03 01 05** (Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04) – drewno i trociny inne niż niebezpieczne
 - **16 03 80** (Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia) - partie produktów spożywczych (owoce, warzywa) nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
 - **19 06 06** (Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych) – odpady po fermentacji beztlenowej odpadów ulegających biodegradacji
 - **19 12 07** (Drewno inne niż wymienione w 19 12 06) – drewno powstałe po segregacji
 - **20 01 08** (Odpady kuchenne ulegające biodegradacji) – oberki od warzyw i owoców, resztki żywnościowe pochodzenia roślinnego i zwierzęcego
 - **20 01 25** (Oleje i tłuszcze jadalne) – oleje i tłuszcze jadalne inne niż niebezpieczne np. oleje smażalnicze
 - **20 02 01** (Odpady ulegające biodegradacji) - liście, trawa, gałęzie, odpady zielone z parków, zielerców, trawników, a także z pielęgnacji przydomowych ogrodów)
 - **20 03 02** (Odpady z targowisk) – frakcja ulegająca biodegradacji złożona z warzyw i owoców
3. Przetwarzanie odpadów zgodnie z technologią kompostowania przez okres co najmniej 7-8 tygodni;
4. Minimalne wymagania jakościowe organicznego nawozu pn. „**Kompost ED 3000**”– zgodnie z decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi G-1127/22 z dnia 4 maja 2022 r.
5. Stosowanie i przechowywanie organicznego środka poprawiającego właściwości gleby o nazwie „**Kompost ED 3000**”– zgodnie z Instrukcją stanowiącą załącznik do decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi -1127/22 z dnia 4 maja 2022 r.
6. W przypadku gdy otrzymany materiał nie będzie spełniał wymagań określonych w decyzji, o której mowa w punkcie 4, będzie on zwracany na początek procesu celem dalszego kompostowania lub będzie klasyfikowany jako odpad i kierowany do dalszego przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

III.1.3 Zbieranie odpadów

III.1.3.1 Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania

Tabela 21 Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne		
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej
4.	02 01 10	Odpady metalowe
5.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
6.	03 01 01	Odpady kory i korka
7.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
8.	03 03 01	Odpady z kory i drewna
9.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)
10.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych
11.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych
12.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych
13.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
14.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
15.	11 05 01	Cynk twardy
16.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
17.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
18.	15 01 03	Opakowania z drewna
19.	15 01 04	Opakowania z metali
20.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
21.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
22.	15 01 07	Opakowania ze szkła
23.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
24.	16 01 03	Zużyte opony
25.	16 01 17	Metale żelazne
26.	16 01 18	Metale nieżelazne
27.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
28.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
29.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
30.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia
31.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
32.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
33.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiorów i remontów
34.	17 01 02	Gruz ceglany
35.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
36.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
37.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
38.	17 01 82	Inne niewymienione odpady
39.	17 02 01	Drewno
40.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
41.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów
42.	17 04 02	Aluminium
43.	17 04 05	Żelazo i stal
44.	17 04 07	Mieszanki metali
45.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07
46.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
47.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
48.	19 05 99	Inne niewymienione odpady
49.	19 10 01	Odpady żelaza i stali
50.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych
51.	19 12 01	Papier i tektura
52.	19 12 02	Metale żelazne
53.	19 12 03	Metale nieżelazne
54.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
55.	19 12 05	Szkło
56.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
57.	19 12 08	Tekstyli
58.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
59.	20 01 01	Papier i tektura
60.	20 01 02	Szkło
61.	20 01 10	Odzież
62.	20 01 11	Tekstyli
63.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
64.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
65.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
66.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
67.	20 01 40	Metale
68.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
69.	20 03 01	Niesegregowane zmieszane odpady komunalne
70.	20 03 02	Odpady z targowisk
71.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów
72.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
73.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach
Odpady niebezpieczne		
1.	02 01 08*	Odpady agrochemikaliów zawierające substancje niebezpieczne, w tym środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne)
2.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne
3.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
4.	03 02 02*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne
5.	03 02 03*	Metaloorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna
6.	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna
7.	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne
8.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć
9.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów
10.	07 04 80*	Przeterminowane środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne)
11.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
12.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne
13.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne
14.	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne
15.	09 01 80*	Przeterminowane odczynniki fotograficzne
16.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
17.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
18.	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne
19.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
20.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne
21.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji
22.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne
23.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
24.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych
25.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
26.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji
27.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
28.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01
29.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła
30.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach
31.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy
32.	13 07 02*	Benzyna
33.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)
34.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)
35.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi
36.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
37.	16 01 07*	Filtry olejowe
38.	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć
39.	16 01 13*	Płyny hamulcowe
40.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje
41.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14
42.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
43.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
44.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
45.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne
46.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów
47.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych
48.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
49.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
50.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
51.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
52.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
53.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów
54.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty
55.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
56.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
57.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)
58.	17 03 03*	Smoła i produkty smołowe
59.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
60.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne
61.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne
62.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie
63.	19 11 01*	Zużyte filtry itowe
64.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
65.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
66.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
67.	20 01 14*	Kwasy
68.	20 01 15*	Alkalia
69.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
70.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne) (np. herbicydy, insektycydy)
71.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
72.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
73.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
74.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczki i żywice zawierające substancje niebezpieczne
75.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
76.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
77.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
78.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
79.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne

*odpady niebezpieczne

III.1.3.2 Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Działalność w zakresie zbierania odpadów prowadzona jest na terenie Zakładu „EKO DOLINA” Sp. z o.o. w Łęczycach przy Al. Parku Krajobrazowego 99, 84 – 207 Koleczkowo na terenie działek o numerach 7/44, 7/60, 7/61, 7/62, 7/63, 7/95, 177/1, do których spółka posiada tytuł prawny.

III.1.3.3 Opis metody zbierania odpadów

Wszystkie dostarczane do Zakładu odpady celem ich zbierania są oceniane wizualnie i kwalifikowane do określonych rodzajów odpadów przez przeszkolonych pracowników. Odpady zakwalifikowane do innych rodzajów odpadów niż wyszczególnione w posiadanym pozwoleniu nie są przyjmowane. Następnie odpady są ważone i odpowiednio magazynowane. Magazynowanie odbywa się w sposób uwzględniający ich właściwości chemiczne i fizyczne oraz dalszy sposób ich zagospodarowania.

Poszczególne rodzaje magazynowanych odpadów mogą być następnie przetwarzane we własnych instalacjach lub po zebraniu partii transportowych odbierane przez odbiorców posiadających wpis do BDO jako transportujący i dostarczane bezpośrednio do odbiorców posiadających zezwolenia na zbieranie i/lub przetwarzanie poszczególnych rodzajów odpadów, z przeznaczeniem do odzysku, w tym recyklingu, lub unieszkodliwiania. W celu przygotowania do transportu dopuszcza się rozdrabnianie i wstępne doczyszczanie odpadów nieprowadzące do zasadniczej zmiany ich charakteru i składu. Częstotliwość wywożenia magazynowanych odpadów zależna będzie od czasu zgromadzenia partii transportowych.

Odpady powstałe po przetworzeniu są magazynowane w sposób uwzględniający ich dalsze przetwarzanie lub unieszkodliwienie poprzez składowanie na własnym składowisku odpadów.

Dostarczane odpady baterii i akumulatorów są kontrolowane pod względem szczelności, szczególnie akumulatory ołowiowe z elektrolitem. Zbierane odpady baterii i akumulatorów nie podlegają żadnym innym czynnościom poza czasowym magazynowaniem w odpowiednich szczelnych pojemnikach. Wywożone są okresowo przez firmy posiadające wpis do BDO jako transportujący a następnie do zakładów przetwarzania baterii i akumulatorów.

Na terenie Zakładu prowadzony jest Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK), który ma na celu zapewnić mieszkańcom możliwość nieodpłatnego przekazania odpadów komunalnych (wyłączając niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne). W skład PSZOK wchodzić poszczególne instalacje i obiekty Zakładu, mogące zapewnić magazynowanie i ewentualnie dalsze przetworzenie odpadów komunalnych zbieranych w ramach PSZOK.

Są to:

- Magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych wyposażony w odpowiednie pojemniki na baterie, akumulatory, świetlówki oraz zadaszone boksy gdzie przechowywane są np. opakowania zawierające substancje niebezpieczne;
- Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego ulokowany w budynku zadaszonym z wydzieloną częścią do zbierania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego;
- Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych stanowiący odkryty i uszczelniony plac gdzie odpady wielkogabarytowe mogą być magazynowane luzem lub w kontenerach;

- Kwatera magazynowania odpadów jednorodnych stanowiąca odkryty i uszczelniony plac do magazynowania odpadów takich jak opony, drewno czy szkło dostarczane selektywnie;
- Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych stanowiąca odkryty i uszczelniony plac, na którym przetwarzane są odpady zielone, z wydzielonymi obszarami do magazynowania odpadów zielonych przeznaczonych do kompostowania;
- Kwatera magazynowania odpadów budowlanych służąca do zbierania odpadów budowlanych;
- Boksy na surowce wtórne (w tym posiadające zadaszenie) usytuowane przy obiekcie sortowni odpadów i zapewniające możliwość magazynowania również oprócz odpadów zmieszanych także i odpadów surowcowych (szkło, tworzywa sztuczne, makulatura, złom).

Poszczególne grupy odpadów komunalnych, które mogą być zbierane w ww. instalacjach i obiektach to między innymi:

- Odpady surowcowe, w tym zbierane selektywnie: makulatura, tworzywa sztuczne, szkło białe i kolorowe,
- Złom żelazny
- Złom nieżelazny
- Odpady wielkogabarytowe (w tym meble)
- Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny
- Odpady zielone
- Odpady budowlane i rozbiórkowe
- Odpady niebezpieczne
- Zużyte opony

Wszystkie powyższe grupy odpadów komunalnych zbierane w ramach działalności PSZOK są na potrzeby sprawozdawcze ewidencjonowane odrębnie od pozostałych strumieni odpadów, przyjmowanych w ramach podstawowej działalności Zakładu.

III.1.4 Magazynowanie odpadów wytwarzanych, zbieranych i przewidywanych do przetworzenia

III.1.4.1 Miejsca i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych, zbieranych i przewidywanych do przetworzenia

Na terenie „EKO DOLINA” Sp. z o.o. w Łęczycach wyróżnione są nw. miejsca, gdzie odbywa się magazynowanie odpadów:

- Sortownia odpadów – obiekt nr 6,
- Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych – obiekt nr 11,
- Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - obiekt nr 7,
- Kwatera magazynowania odpadów budowlanych – obiekt nr 3a
- Kwatera magazynowania odpadów jednorodnych – obiekt nr 3b
- Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych – obiekt nr 9
- Boksy na surowce wtórne i odpady - obiekt nr 22 i 22a
- Magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych - obiekt nr 12

A. Sortownia odpadów (obiekt nr 6), boksy dla odpadów wydzielonych w sortowni i dostarczanych z zewnątrz (obiekty nr 22 i 22a) oraz kontenery na złom stalowy:

W obiekcie samej sortowni odpady w postaci opakowań z metali magazynowane są w big – bagach.

Przy obiekcie 22a zlokalizowane są również kontenery, gdzie magazynowany jest złom stalowy.

Boksy na odpady zlokalizowane w rejonie sortowni składają się z:

- Obiekt nr 22: składa się z 12 boksów przeznaczonych na gromadzenie wysortowanych surowców z sortowni, w tym 6 boksów niezadaszonych przeznaczonych na złom, tworzywa sztuczne, szkło oraz 6 boksów zadaszonych na makulaturę, tetrapak, folię, tworzywa sztuczne, frakcję energetyczną oraz inne odpady,
- Obiekt nr 22a składa się z 8 zadaszonych boksów, w których gromadzona jest selektywna zbiórka tworzyw sztucznych, selektywna zbiórka makulatury oraz zmieszane odpady komunalne i wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych butelki PET przed podziałem na kolory

Boksy przeznaczone są do czasowego magazynowania wysegregowanych w sortowni surowców wtórnych i frakcji energetycznej (pre-RDF) przed ich transportem do odbiorców zewnętrznych oraz do czasowego magazynowania odpadów zbieranych od mieszkańców w ramach PSZOK.

B. Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych (obiekt nr 11)

Obszar pryzmowej kompostowni odpadów zielonych obejmuje powierzchnię 18 858 m². Ogólnie na całym obszarze kompostowni pryzmowej odpadów zielonych w przypadku wykorzystania całkowitej powierzchni wydzielono: obszar przyjmowania i przygotowania odpadów do kompostowania o powierzchni 620 m², obszar przeznaczony pod pryzmy wraz z drogami komunikacyjnymi o powierzchni 13 184 m² jak i obszar do doczyszczania i magazynowania gotowego kompostu/środka poprawiającego właściwości gleby (produkt) o powierzchni 3 204 m² oraz pozostałe drogi dojazdowe.

C. Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt nr 7)

Punkt ten stanowi budynek w którym wydzielono pomieszczenie technologiczne gdzie odbywa się przetwarzanie sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Równocześnie odbywa się tam magazynowanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego wytworzonego w wyniku przetwarzania odpadów w sortowni odpadów oraz dostarczanego z zewnątrz i wewnątrz Zakładu. Odpady magazynowane są w koszach, pojemnikach, big-bagach luzem na podłożu oraz na paletach w sposób selektywny.

D. Kwatera magazynowania odpadów budowlanych (obiekt nr 3a)

Kwatera magazynowania odpadów budowlanych stanowi powierzchnię 10 745 m² (licząc po wewnętrznej krawędzi korony skarpy), jest kwaterą nadpoziomową otoczoną obwałowaniem ziemnym o wysokości około 3,5 m.

Przeznaczona jest do magazynowania odpadów budowlanych.

W obrębie kwatery wydzielono segment przerobu gruzu budowlanego stanowiący powierzchnię 900 m², zaopatrzony w kruszarkę.

Na kwaterze może być także prowadzony proces przesiewania odpadów opakowań ze szkła (kod 15 01 07).

E. Kwatera magazynowania odpadów jednorodnych (obiekt nr 3b)

Kwatera magazynowania odpadów jednorodnych posiada powierzchnię mierzoną po wewnętrznej krawędzi korony obwałowania o wartości 16 750 m² i wykonana jest jako nadziemowa, otoczona jest obwałowaniem ziemnym o wysokości ok. 2 m.

Kwatera służy do magazynowania odpadów jednorodnych i surowców (np. opony, drewno, szkło) a także odpadów o wysokiej wartości opałowej, pochodzących z sortowania odpadów surowcowych i komunalnych. Odpady gromadzone są luzem, w kontenerach lub w formie zbelowanej (baloty), które następnie przekazywane są uprawnionym odbiorcom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Część kwatery wykorzystywana jest również do magazynowania organicznego nawozu/środka poprawiającego właściwości gleby luzem.

Na kwaterze może być także eksploatowana belownica, stosowana do belowania frakcji energetycznej w formie luźnej, pochodzącej z sortowania odpadów.

Prowadzony może być również proces przesiewania odpadów opakowań ze szkła (kod 15 01 07).

F. Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (obiekt nr 9)

Obiekt służy do magazynowania i okresowego rozdrabniania (za pomocą rozdrabniarki) głównie mebli i innych odpadów wielkogabarytowych.

Składa się z placu o powierzchni 2 864 m² wykonanego z betonowych płyt. Plac podzielono na dwie części tj.: powierzchnię operacyjną, na której usytuowano rozdrabniacz oraz powierzchnię magazynową na odpady.

G. Magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych (obiekt nr 12)

Magazyn składa się z odpowiednio przygotowanych pomieszczeń i stanowisk tj. boksów i pojemników na poszczególne rodzaje odpadów niebezpiecznych, stanowisk parkingowych oraz korytarzy komunikacyjnych. Posadzki magazynu wykonane są bezspoinowo z materiału chemoodpornego, natomiast ściany wyłożone są płytkami chemoodpornymi, cała powierzchnia magazynu została wyposażona w system koryt oraz w zestaw sypkich sorbentów, których zadaniem jest zbieranie ewentualnych odcieków powstałych w przypadku wycieku substancji płynnych. Budynek od spodu posiada uszczelnienie w postaci folii PEHD, która zabezpiecza grunt przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

Odpady umieszczane są w odpowiednich (przeznaczonych dla danego rodzaju odpadów) pojemnikach, beczkach, na paletach lub w koszach itp. Pojemniki, beczki, palety lub kosze z odpadami umieszcza się w przeznaczonych do tego celu boksach magazynowych. W magazynie odpady są gromadzone do momentu uzyskania partii transportowej danego rodzaju odpadów, a następnie kierowane są do specjalistycznych odbiorców, którzy prowadzą dalsze ich przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwienie). Do magazynu trafiają np. zużyte baterie i akumulatory, przepracowane oleje i filtry olejowe, zużyte świetlówki itp.

Pracownik magazynu waży odpady i wystawia dokument magazynowy, który jest podstawą do wystawienia przez pracownika wagi dokumentów sprzedaży. Następnie odpad umieszczany jest pod kątem magazynowania w odpowiednich boksach na:

- zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (np. lampy fluorescencyjne),
- zużyte baterie i akumulatory,
- przeterminowane i wycofane ze stosowania chemikalia, odpady zawierające rtęć,
- przeterminowane farby, kleje, lepiszcza, rozpuszczalniki i opakowania po nich,

- odpadowe oleje,
- przeterminowane środki ochrony roślin i opakowania po nich,
- inne odpady o podobnej charakterystyce.

Oleje odpadowe zbierane są do szczelnych beczek stalowych, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Na pojemnikach umieszcza się w miejscu widocznym napis „OLEJ ODPADOWY” i informację o kodach odpadów.

Przeterminowane farby, kleje, lepiszcza, rozpuszczalniki i opakowania po nich są gromadzone i magazynowane w pojemnikach z tworzyw sztucznych, beczkach stalowych, big-bagach, paletach oraz łącznie umieszczonych na paletach.

Tabela 22 Typy i rodzaje pojemników przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych

Rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych	Typ i rodzaj stosowanego pojemnika
lampy fluorescencyjne	tuby, kartony na lampy fluorescencyjne umieszczone na paletach
przeterminowane farby, lakiery	pojemniki z tworzywa sztucznego, bębny stalowe umieszczone na paletach
opakowania po farbach, lakierach i innych odpadach niebezpiecznych	pojemniki z tworzywa sztucznego oraz DPPL, bębny stalowe, big-bagi, palety oraz łącznie odpady umieszczone na paletach
opakowania po odpadach zaolejonych	pojemniki z tworzywa sztucznego oraz DPPL, bębny stalowe umieszczone na paletach
przeterminowane i wycofane ze stosowania leki	bębny z tworzywa sztucznego, stali, kartony
baterie	pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach i big-bagach
akumulatory	pojemniki kwasoodporne – skrzyniopalety
pestycydy, herbicydy, insektycydy, środki ochrony roślin	Bębny stalowe, pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach, kartony
inne odpadowe substancje płynne w tym oleje przepracowane	beczki stalowe i pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach
odczynniki fotograficzne	pojemniki z tworzywa sztucznego i stali
płynne odpady kwaśne	pojemniki z DPPL, pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach, beczki stalowe, kartony
płynne odpady alkaliczne	pojemniki z DPPL, pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach, beczki stalowe, kartony
płynne odpady dostarczone w opakowaniach handlowych wymagające identyfikacji	pojemniki z DPPL, pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach, beczki stalowe, kartony
niebezpieczne odpady organiczne stałe nie wymagające identyfikacji	pojemniki z DPPL, pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach, beczki stalowe, kartony
niebezpieczne odpady stałe nieorganiczne nie wymagające identyfikacji	pojemniki z DPPL, pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach, beczki stalowe, kartony
odpady niebezpieczne przewidziane do składowania na składowisku odpadów niebezpiecznych	pojemniki z DPPL, pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach, beczki stalowe
tonery	kartony, worki z tworzywa sztucznego, big-bagi, palety
zużyte filtry olejowe	bębny stalowe umieszczane na paletach
opakowania po aerozolach	Bębny stalowe, kartony umieszczone na paletach

Rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych	Typ i rodzaj stosowanego pojemnika
materiały filtracyjne (sorbent i czysciwo)	Bębny stalowe, pojemniki DPPL umieszczane na paletach
płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	Bębny stalowe i pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach
odpady z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Bębny stalowe i pojemniki z tworzywa sztucznego umieszczone na paletach, pojemniki DPRL

H. PSZOK (Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych)

Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych stanowią obiekty oraz instalacje funkcjonujące na terenie „EKO DOLINA” Sp. z o.o. Dostawcy indywidualni (mieszkańcy gmin obsługiwanych przez „EKO DOLINA” Sp. z o.o.) mogą dostarczać odpady bezpośrednio do wskazanych instalacji i obiektów w zależności od tego jaki rodzaj odpadów będzie przez nich przekazywany. W związku z powyższym poszczególne rodzaje odpadów dostarczane w ramach funkcjonowania PSZOK są magazynowane (zbierane) w ww. obiektach opisanych w punktach A, B, C, D, E, F, G:

- Przeteterminowane chemikalia – zbierane w obiekcie nr 12 – magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych,
- Zużyte baterie i akumulatory – zbierane w obiekcie nr 12 – magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych,
- Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny – zbierany w obiekcie nr 7 – punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zbierany w obiekcie nr 12 - magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych,
- Meble i inne odpady wielkogabarytowe – zbierane na obiekcie nr 9 – punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych,
- Zużyte opony – zbierane na obiekcie nr 3b – kwatera magazynowania odpadów jednorodnych,
- Odpady zielone – zbierane na obiekcie nr 11 – kompostownia pryzmowa odpadów zielonych,
- Odpady budowlane i rozbiórkowe – zbierane na obiekcie nr 3a – kwatera magazynowania odpadów budowlanych (obiekt nr 3a) wraz z segmentem przerobu odpadów budowlanych (obiekt nr 10),
- Papier i tektura, tworzywa sztuczne, szkło, metale, opakowania wielomateriałowe - zbierane na obiekcie nr 22 i 22a – boksy na surowce wtórne

Tabela 23 Sposób magazynowania odpadów zbieranych na PSZOK

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Przeteterminowane leki, chemikalia i oleje odpadowe			
1	20 01 13*	Rozpuszczalniki	Bębny, kanistry z tworzywa sztucznego, stali
2	20 01 14*	Kwasy	Bębny, kanistry z tworzywa sztucznego, stali
3	20 01 15*	Alkalia	
4	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klast toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)	
5	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	
6	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Bębny z tworzywa sztucznego, stali, kartony

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Zużyte baterie i akumulatory			
1	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Bębny, skrzynie z tworzywa sztucznego
2	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Pojemniki z tworzywa sztucznego, kartony
Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny			
1	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Odpady magazynowane w skrzyniach z tworzywa sztucznego, stali, specjalistycznych tubach, kartonach
2	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Odpady magazynowane w pojemnikach, koszach, kontenerze i na paletach, luzem na podłożu
3	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	
4	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	
Meble i inne odpady wielkogabarytowe			
1	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w części magazynowej wydzielonej z placu segmentu.
Zużyte opony			
1	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze.
Odpady zielone			
1	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady gromadzone są na kompostowni przyzmowej luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszary przyjmowania i przygotowania odpadów
Odpady budowlane i rozbiórkowe			
1	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu kwatery 3a.
2	17 01 02	Gruz ceglany	
3	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
4	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanoego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
5	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp	
6	17 01 82	Inne niewymienione odpady	
7	17 02 01	Drewno	
8	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
9	17 03 80	Odpadowa papa	
10	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
11	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania odpadów
12	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	
13	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	
Papier i tektura, tworzywa sztuczne, szkło, metale, opakowania wielomateriałowe, odpady zbierane selektywnie			
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady gromadzone są w boksach na surowce wtórne
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3	15 01 04	Opakowania z metali	
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
5	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
6	15 01 07	Opakowania ze szkła	
7	20 01 01	Papier i tektura	
8	20 01 02	Szkło	Odpady gromadzone są na wydzielonej części placu punktu rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych
9	20 01 10	Odzież	
10	20 01 11	Tekstylią	
11	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
12	20 01 40	Metale	
			Odpady gromadzone są w boksach na surowce wtórne

III.1.4.2 Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Odpady zbierane, przewidziane do przetwarzania i powstające w wyniku przetwarzania będą magazynowane łącznie bądź wymiennie, w ilościach nie przekraczających maksymalnej pojemności danego miejsca magazynowego.

Roczna maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane zależna jest od częstotliwości opróżnienia magazynów.

Dane dotyczące maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku przedstawiono w poniższych tabelach.

Tabela 24 Rodzaje odpadów przewidywanych do magazynowania w obrębie boksów na surowce wtórne – obiekt nr 22

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Boksy na pre-RDF oraz niesegregowane (z mieszane) odpady komunalne								
1	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	102	102	25 000	27 000	Odpady magazynowane w formie zbelowanej, luzem lub w kontenerze	Powstające z przetwarzania
2	20 03 01	Niesegregowane (z mieszane) odpady komunalne	45		2 000		Odpady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia
Boksy na opakowania z papieru i tektury i makulaturę								
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	100		10 000		Odpady magazynowane w formie zbelowanej lub luzem	Przewidywane do przetworzenia Powstające z przetwarzania
4	19 12 01	Papier i tektura	104	200	10 000	21 000	Odpady magazynowane w formie zbelowanej	Powstające z przetwarzania
5	20 01 01	Papier i tektura	8		1 000		Odpady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia
Boksy na opakowania z tworzyw sztucznych								
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	182		15 000		Odpady magazynowane w formie zbelowanej lub luzem	Przewidywane do przetworzenia Powstające z przetwarzania
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3	182	10 000	25 000	Odpady magazynowane w formie zbelowanej	Powstające z przetwarzania

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Boks na opakowania wielomateriałowe i zmieszane odpady opakowaniowe								
8	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	35	35	1 500	1 680	Odpady magazynowane w formie zbelowanej lub luzem	Przewidywane do przetworzenia Powstające z przetworzenia
9	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3		180		Odpady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia
Boksy na odpady metali								
10	15 01 04	Opakowania z metali	25		4 000		Odpady magazyn. luzem	Przewidywane do przetworzenia Powstające z przetworzenia
11	16 01 17	Metale żelazne	1		20			
12	16 01 18	Metale nieżelazne	1		10			
13	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1		10			
14	17 04 02	Aluminium	1	49	10	9 900	Odpady magazynowane luzem	Zbierane
15	17 04 05	Żelazo i stal	1		20			
16	17 04 07	Mieszany metali	1		10			
17	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1		10			
18	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	1		10			
19	19 12 02	Metale żelazne	24		4 300		Odpady magazyn. luzem	Powstające z przetworzenia
20	19 12 03	Metale nieżelazne	1		1 400		Odpady magazyn. luzem	Powstające z przetworzenia
21	20 01 40	Metale	5		100		Odpady magazyn. luzem	Zbierane
Boks na opakowania ze szkła i szkło								
22	15 01 07	Opakowania ze szkła	78	78	5 000		Odpady magazynowane luzem	Powstające z przetworzenia
23	19 12 05	Sztko	78	78	10 000	15 050	Odpady magazyn. luzem	Powstające z przetworzenia
24	20 01 02	Sztko	5		50		Odpady magazyn. luzem	Zbierane

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Boks na pozostałe odpady								
25	20 03 02	Odpady z targowisk	12		150			
26	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	12	12	500	1 150	Odpady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia
27	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	12		500			
Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazynowanych w obrębie boksów na surowce wtórne (obiekt 22) [Mg]				658		100 780		

* MMO w tym samym czasie - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]

** MMO w ciągu roku - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]

Tabela 25 Rodzaje odpadów przewidywanych do magazynowania w obrębie boksów na surowce wtórne – obiekt nr 22a

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Boksy na niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz pre-RDF								
1	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	57	57	5 000	23 000	Odpady magazynowane w formie zbelowanej, luzem lub w kontenerze	Powstające z przetworzenia
2	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	57		18 000		Odpady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Boksy na opakowania z papieru i tektury i makulaturę								
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	25	25	4 000	15 000	Opady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia Powstające z przetwarzania
4	19 12 01	Papier i tektura	25		1 000		Opady magazynowane luzem	Powstające z przetwarzania
5	20 01 01	Papier i tektura	25		10 000		Opady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia
Boksy na opakowania z tworzyw sztucznych (w tym boksy na butelki PET do rozdziału na kolory)								
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	91	91	20 000	20 000	Opady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia Powstające z przetwarzania
Boksy na opakowania wielomateriałowe i zmieszane odpady opakowaniowe								
7	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4	4	1 000	6 000	Opady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia Powstające z przetwarzania
8	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	4		5 000		Opady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia
Boksy na odpady metali								
9	15 01 04	Opakowania z metali	5	7	1 000	3 600	Opady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia Powstające z przetwarzania
10	16 01 17	Metale żelazne	1		20		Opady magazynowane luzem	Zbierane
11	16 01 18	Metale nieżelazne	1		10		Opady magazynowane luzem	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
12	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1		10		luzem	
13	17 04 02	Aluminium	1		10			
14	17 04 05	Żelazo i stal	1		20			
15	17 04 07	Mieszanki metali	1		10			
16	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1		10			
17	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	1		10			
18	19 12 02	Metale żelazne	7		1 000		Odpady magazynowane luzem	Powstające z przetworzenia
19	19 12 03	Metale nieżelazne	5		1 000		Odpady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia
20	20 01 40	Metale	5		500			
Boks na pozostałe odpady								
21	20 03 02	Odpady z targowisk	6		1 000			
22	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	6	6	5 000	11 000	Odpady magazynowane luzem	Przewidywane do przetworzenia
23	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	6		5 000			
Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazynowanych w obrębie boksów na surowce wtórne (obiekt 22a) [Mg]				190		78 600		

* MMO w tym samym czasie - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]

** MMO w ciągu roku - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]

Tabela 26 Rodzaje odpadów przewidywanych do magazynowania w kontenerach otwartych przy obiekcie nr 22a

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Kontenery na odpady metali								
1	15 01 04	Opakowania z metali	12,5	12,5	2 000	3 000	Odpady magazynowane w kontenerach luzem	Powstające z przetworzenia
2	19 12 02	Metale żelazne	12,5	12,5	1 000	3 000		
Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazynowanych w kontenerach otwartych [Mg]				12,5		3 000		

* MMO w tym samym czasie - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]

** MMO w ciągu roku - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]

Tabela 27 Rodzaje odpadów przewidywanych do magazynowania na kwaterze magazynowania odpadów budowlanych - obiekt nr 3a

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Plac na odpady obojętne								
1	15 01 07	Opakowania ze szkła	600	1 800	20 000	63 000	Odpady magazynowane w boksie	Zbierane
2	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 000	1 800	30 000	63 000	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu kwatery 3a	Przewidywane do przetworzenia Powstające z przetwarzania
3	17 01 02	Gruz ceglany	100	1 800	5 000	63 000		
4	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100	1 800	1 000	63 000		

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
5	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	100		7 000			
Plac na odpady palne (balast)								
6	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5	5	3 000	3 000	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu kwatery 3a	Przewidywane do przetworzenia Powstające z przetwarzania
Plac na pozostałe odpady budowlane								
7	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	20	60	1 000	12 500	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu kwatery 3a	Przewidywane do przetworzenia
8	17 01 82	Inne niewymienione odpady	5		3 000			
9	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5		1 000			
10	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	20		2 500			
11	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5		2 000			
12	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	5		3 000			
Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazynowanych w obiekcie 3a [Mg]				1 865		78 500		

* MMO w tym samym czasie - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]

** MMO w ciągu roku - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]

Tabela 28 Rodzaje odpadów przewidywanych do magazynowania na kwaterze magazynowania odpadów jednorodnych - obiekt nr 3b

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
1	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 140		60 000		Odpady magazynowane w formie zbelowanej, luzem, w kontenerze lub w boksach	Powstające z przetworzenia
2	15 01 07	Opakowania ze szkła	600		20 000		Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze	Zbierane
3	16 01 03	Zużyte opony	60		400		Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze	Zbierane
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100	1 200	1 000	81 672	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze	Przewidywane do przetworzenia
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10		100			
6	02 01 10	Odpady metalowe	2		5			
7	11 05 01	Cynk twardy	1		2			
8	16 01 17	Metale żelazne	5		50			
9	16 01 18	Metale nieżelazne	5		50			
10	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	2		5			
11	17 04 02	Aluminium	1		5			
12	17 04 05	Żelazo i stal	5		50			
13	17 04 07	Mieszanki metali	1		5			

* MMO w tym samym czasie - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]

** MMO w ciągu roku - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]

Tabela 29 Rodzaje odpadów przewidywanych do magazynowania w punkcie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - obiekt nr 7

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MIMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
1	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5		20		Odpady magazynowane luzem na podłożu	Zbierane
2	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	7		65			
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,5		5			
4	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	5		45		Odpady magazynowane w pojemnikach, koszach	Zbierane
5	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	6,5	42,2	250	1 140	Odpady magazynowane w pojemnikach, big-bagach, koszach, na paletach	Przewidywane do przetworzenia Zbierane
6	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	6,5		300		Odpady magazynowane w pojemnikach, big-bagach	Powstające w wyniku przetwarzania
7	19 12 02	Metale żelazne	4		50			
8	19 12 03	Metale nieżelazne	1		50			
9	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10		350		Odpady magazynowane w pojemnikach, big-bagach	Powstające w wyniku przetwarzania
10	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	0,2		5		Odpady magazynowane w big-bagach	Powstające w wyniku przetwarzania

* MMO w tym samym czasie - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]

** MMO w ciągu roku - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]

Tabela 30 Rodzaje odpadów przewidywanych do magazynowania w punkcie rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych - obiekt nr 9

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Plac na pre-RDF po procesie przetwarzania								
1	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	412	412	14 000	14 000	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w części magazynowej wydzielonej z placu segmentu	Przewidywane do przetworzenia Powstałe w wyniku przetwarzania
Plac na odpady wielkogabarytowe przed procesem przetwarzania								
2	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	327	327	15 000	15 000	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w części magazynowej wydzielonej z placu segmentu	Przewidywane do przetworzenia
Plac na odpady z drewna								
3	15 01 03	Opakowania z drewna	3	8	300	4 600	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w części magazynowej wydzielonej z placu segmentu	Przewidywane do przetworzenia
4	17 02 01	Drewno	5		500			Przewidywane do przetworzenia
5	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	0,1		3 700			Przewidywane do przetworzenia Powstałe w wyniku przetwarzania
6	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	0,1		100			Przewidywane do przetworzenia

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Plac na odpady z tworzyw sztucznych i gumy								
7	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	5	13	50	1 650	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w części	Przewidywane do przetworzenia
8	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1		200			
9	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1		200			
10	16 01 19	Tworzywa sztuczne	1		200			
11	17 02 03	Tworzywa sztuczne	8		700			
12	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3	200	200	Przewidywane do przetworzenia Powstaające w wyniku przetwarzania		
13	20 01 39	Tworzywa sztuczne	0,05	100	100	Przewidywane do przetworzenia		
Plac na odpady z tekstyliów								
14	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	3,5	4	100	510	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w części	Przewidywane do przetworzenia
15	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	3		200			
16	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	0,5		5			
17	19 12 08	Tekstylia	1		5			
18	20 01 11	Tekstylia	1		200			

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Plac na pozostałe odpady przed procesem przetworzenia								
19	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i formir inne niż wymienione w 03 01 04	5	26	1 000	2 700	Odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w części magazynowej wydzielonej z placu segmentu	Przewidywane do przetworzenia
20	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastykomy)	2		200			
21	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	8		1 000			
22	20 01 10	Odzież	10		500			
Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazynowanych w obiekcie 9 [Mg]				800		38 460		

* MMO w tym samym czasie - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]

** MMO w ciągu roku - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]

Tabela 31 Rodzaje odpadów przewidywanych do magazynowania w kompostowni przyzmoew odpadów zielonych - obiekt nr 11

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Plac na odpady zielone i pozostałe ulegające biodegradacji								
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	10	2 244	500	33 000	Odpady gromadzone są w kompostowni przyzmoew luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania odpadów oraz w boksach	Przewidywane do przetworzenia
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetworstwa	100		500			Powstające z przetworzenia
3	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	50		500			Przewidywane do przetworzenia
4	19 05 99	Inne niewymienione odpady	400		400			
5	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	2 244		26 100			
6	20 03 02	Odpady z targowisk	100		5 000			
Boks na gałęzie								
7	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	27	27	500	500	Odpady gromadzone są w kompostowni przyzmoew luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania odpadów oraz w boksach	Przewidywane do przetworzenia

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
Boks na zrębki drewna								
8	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	78	78	8 000	8 000	Odpady gromadzone są w kompostowni przyzłmowej luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni tzw. kompostowni przyzłmowania i przygotowania odpadów oraz w boksach	Powstające z przetworzenia
Boks na odpady drewna i kory								
9	03 01 01	Odpady kory i korka	38	38	300	800	Odpady gromadzone są w kompostowni przyzłmowej luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni tzw. kompostowni przyzłmowania i przygotowania odpadów oraz w boksach	Przewidywane do przetworzenia
10	03 03 01	Odpady z kory i drewna	10		100			
11	15 01 03	Opakowania z drewna	10		200			
12	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	10		200			
Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazynowanych w obiekcie 11 [Mg]			2 387			42 300		

* MMO w tym samym czasie - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]

** MMO w ciągu roku - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]

Tabela 32 Rodzaje odpadów przewidywanych do magazynowania w magazynie czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych - obiekt nr 12

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁACZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁACZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
1	02 01 08*	Odpady agrochemikaliów zawierające substancje niebezpieczne, w tym środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne)	0,4		1		Odpady magazynowane w stalowych bębnach, pojemnikach z tworzywa sztucznego na paletach	
2	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2		0,5			
3	03 02 02*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne	0,2		0,5			
4	03 02 03*	Metałorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	0,2		0,5		Odpady magazynowane w stalowych bębnach, pojemnikach z tworzywa sztucznego na paletach	
5	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna	0,2	5,8	0,5	45,4		Zbierane
6	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne	0,2		0,5			
7	07 04 80*	Przeterminowane środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne)	0,2		0,5		Bębny, kanistry z tworzywa sztucznego, stali	
8	09 01 80*	Przeterminowane odczynniki fotograficzne	0,1		0,2		Bębny, kanistry z tworzywa sztucznego, stali	
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5		20		Odpady magazynowane w pojemnikach DPPL i bębnach stalowych na paletach	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
10	16 01 07*	Filtry olejowe	1		15		Odpady magazynowane w stalowych bębnach na paletach	
11	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,5		1			
12	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,5		1		Odpady magazynowane w kartonach na paletach	
13	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,5		1			
14	20 01 13*	Rozpuszczalniki	0,2		0,5		Bębny, kanistry z tworzywa sztucznego, stali	
15	20 01 14*	Kwasy	0,2		0,5			
16	20 01 15*	Alkalia	0,2		0,5			
17	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	0,1		0,2			
18	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klas toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)	0,2		0,5		Bębny, kanistry z tworzywa sztucznego	
19	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	0,5		1		Bębny, kanistry z tworzywa sztucznego, stali	
20	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5	1	5	6	Odpady magazynowane w kartonach, tubach na paletach	Zbierane
21	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	0,5		1			

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
22	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5		10		Odpady magazynowane luzem na uszczelnionym podłożu	
23	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3		8		Odpady magazynowane w kartonach, workach z tworzywa sztucznego i big-bagach	
24	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń	1		2		Skrzynie z tworzywa sztucznego, bębny z tworzywa sztucznego, stalowe	Zbierane
25	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2	5	15	55	Odpady magazynowane w big-bagach, kartonach na paletach	
26	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	5		10		Odpady magazynowane luzem na uszczelnionym podłożu	
27	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki (1)	2		5		Bębny, skrzynie z tworzywa sztucznego, kosze, kontenery	
28	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	2		5		Pojemniki, kartony, kontenery, palety	
29	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,5	0,5	1	3	Na paletach w pojemnikach z tworzywa sztucznego, bębnach stalowych	Zbierane

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
30	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	0,3		0,5			
31	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,2		0,5		Kartony, pojemniki, big-bagi	
32	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	0,5		1		Bębny, kanistry z tworzywa sztucznego, stali	
33	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,2	0,2	1	1	Kartony, pojemniki, big-bagi	Zbierane
34	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	2		5			
35	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	3		20			
36	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2		5			
37	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	2	6	5	115		
38	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2		5			
39	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2		5			
40	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	6		20			
							Odpady magazynowane w bębnach stalowych i pojemnikach z tworzywa sztucznego	Zbierane

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MIMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MIMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
41	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2		20			
42	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2		20			
43	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2		5			
44	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	2		5		Odpady magazynowane w bębnach stalowych i pojemnikach z tworzywa sztucznego	
45	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne	0,5		1		Bębny stalowe, kanistry z tworzywa sztucznego, stali	
46	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	1		5		Odpady magazynowane w bębnach stalowych i pojemnikach z tworzywa sztucznego	
47	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1	1	5	30,5	Odpady magazynowane w bębnach stalowych i pojemnikach z tworzywa sztucznego	Zbierane
48	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	1		5		Odpady magazynowane w bębnach stalowych i pojemnikach z tworzywa sztucznego	
49	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	1		5		Bębny, kanistry z tworzywa sztucznego, stali	
50	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	1		5			

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
51	13 07 02*	Benzyna	0,5		1			
52	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	1		1,5			
53	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	1		2			
54	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	1,2		15		Odpady magazynowane w pojemnikach DPPL oraz na paletach w bębnach stalowych	Zbierane
55	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5	1,2	10	25	Odpady magazynowane w bębnach stalowych i w kartonach na paletach	Zbierane
56	16 01 14*	Pliny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	1,6	1,6	10	10	Odpady magazynowane w bębnach stalowych i pojemnikach z tworzywa sztucznego na paletach	Zbierane
57	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5	6	10	40	Odpady magazynowane w skrzyniopaletach odpornych na działanie kwasu.	Zbierane Powstałe z przetworzenia

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
58	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	2		5		Odpady magazynowane w pojemnikach z tworzywa sztucznego przeznaczonych do przechowywania baterii	
59	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	0,5		1			
60	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,5		10			
61	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5		10			
62	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	1		2		Pojemniki kwasoodporne - skrzyniopalety, pojemniki z tworzywa sztucznego	Zbierane
63	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	1		2			
64	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	1		2		Odpady magazynowane w stalowych bębnach, pojemnikach z tworzywa sztucznego na paletach	
65	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,02	1,5	0,5	148,65	Bębny z tworzywa sztucznego, pojemniki z tworzywa sztucznego na paletach	Zbierane
66	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	0,2		0,5			

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
67	16 01 08*	Elementy zawierające rtęć	0,01		0,05		Beczka z tworzywa sztucznego, bęben stalowy	
68	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,1		0,2		Odpady magazynowane w bębnach stalowych i pojemnikach z tworzywa sztucznego na paletach	
69	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	0,2		10		Odpady magazynowane w bębnach stalowych i z tworzywa sztucznego.	
70	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1		5		Odpady magazynowane w pojemnikach z tworzywa sztucznego, bębnach stalowych na paletach	
71	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1		3		Odpady magazynowane w plastikowych pojemnikach	
72	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	0,1		0,2		Bębny, kanistry z tworzywa sztucznego, stali	
73	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	0,5		1		Bębny, kanistry, skrzynie z tworzywa sztucznego; bębny, kanistry stalowe; worki z	
74	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,5		1			

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
75	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,5		1		tworzywa sztuczne, papieru	
76	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	1		2		Bębny, skrzynie z tworzywa sztuczne, stali	
77	17 03 03*	Smola i produkty smolowe	1		2		Odpady magazynowane w workach, beczkach, opakowaniach z tworzywa sztuczne na paletach	
78	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1		2		Bębny, skrzynie z tworzywa sztuczne, stali	
79	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	1		2		Bębny z tworzywa sztuczne, stali	
80	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	1		2		Bębny z tworzywa sztuczne, stali	
81	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1		2		Bębny z tworzywa sztuczne, stali	
82	19 11 01*	Zużyte filtry ilowe	1		2		Odpady magazynowane w kontenerze.	
83	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1,5		5		Odpady magazynowane w beczkach stalowych, pojemnikach z tworzywa sztuczne na paletach	
84	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	0,3		100		Bębny z tworzywa sztuczne, stali, kartony	
85	20 01 31*	Leki cytostyczne i cytotatyczne	0,1		0,2			

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
86	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1,5	31,60	5	479,55	Pojemniki, kontenery	
Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazynowanych w obiekcie 12 [Mg]								

* MMO w tym samym czasie - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]

** MMO w ciągu roku - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]

Tabela 33 Rodzaje odpadów przewidywanych do magazynowania w sortowni odpadów - obiekt nr 6

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	MMO w tym samym czasie * [Mg]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów magazyn. w tym samym czasie [Mg]	MMO w ciągu roku ** [Mg/rok]	Maksymalna ŁĄCZNA masa odpadów w ciągu roku [Mg/rok]	Sposób magazynowania odpadów	Charakter magazynowania odpadów
1	15 01 04	Opakowania z metali	10	10	300	300	Odpady magazynowane w big-bagach	Powstające w wyniku przetworzenia

* MMO w tym samym czasie - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]

** MMO w ciągu roku - maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]

III.1.4.3 Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów

Największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w danym miejscu magazynowania odpadów została określona z uwzględnieniem wymiarów tego miejsca, w tym:

- powierzchni całkowitej obiektu/miejsca magazynowania;
- powierzchni przewidzianej do zajęcia przez odpady, po wyłączeniu dróg komunikacyjnych, przeciwpożarowych itp.;
- sposobu magazynowania odpadów zapewniającego największą pojemność magazynową w danym miejscu magazynowania (zbiorniki, pojemniki DPPL, beczki, kontenery);
- największej gęstości nasypanej odpadów.

Największe masy odpadów zostały przyjęte jako bezpieczne do magazynowania biorąc pod uwagę bezpieczeństwo przeciwpożarowe, zgodnie z operatem przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Jerzego Nikitiuka, zatwierdzonym przez Komendanta Powiatowego Straży Pożarnej w Wejherowie.

Poniżej przedstawiono sposób wyliczenia największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w danym miejscu/obiekcie:

Tabela 34 Wyliczenie NMO - BOKSY NA SUROWCE WTÓRNE I ODPADY (OBIEKT NR 22)

Podmagazyn	Boksy na pre-RDF oraz niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Boksy na opakowania z papieru i tektury oraz makulaturę	Boksy na opakowania z tworzyw sztucznych	Boksy na wielomateriałowe i zmieszane odpady opakowaniowe	Boksy na odpady metali	Boksy na opakowania ze szkła i szkło	Boksy na pozostałe odpady
Kody magazynowanych odpadów	19 12 12 (balot, luz) 20 03 01 (luz)	15 01 01 (balot, luz) 19 12 01 (balot) 20 01 01 (luz)	15 01 02 (balot) 19 12 04 (balot)	15 01 05 (balot) 15 01 06 (luz)	Odpady z podgrup: 15 01, 16 01, 17 04, 19 10, 19 12 i 20 01 (luz)	15 01 07 19 12 05 20 01 02 (luz)	20 03 02 20 03 03 20 03 99 (luz)
Odpady magazynowane w balotach							
Średnia waga 1 balotu [Mg]- m _b	0,290	0,500	0,175	0,275			
Średnia objętość 1 balotu [m ³]- V _b	0,800	1,000	0,692	0,693			
Zajmowana przez odpady (balot) łączna szerokość boksów [m]	8	11,6	23,2	2			
Zajmowana przez odpady (balot) łączna długość boksów [m]	10	10	10	10			
Zajmowana przez odpady (balot) łączna wysokość boksów [m]	3,1	3,1	3,1	3,1			
Zajmowana przez odpady (balot) łączna objętość boksów - V ₁	248,0	359,6	719,2	62			
Masa odpadów w balotach [Mg] – V₁/V_b*m_b	90	180	182	24,5			
Odpady magazynowane luzem							
Szerokość zapewnienia boksów przez odpady luzem [m] - a	3,6	5,8		3,8	11,6	5,8	2,9
Długość zapewnienia boksów góra przez odpady luzem [m] - b	4,2	4,2		4,2	3	5	5
Długość zapewnienia boksów dół przez odpady luzem [m] - c	10	10		10	10	10	10
Wysokość zapewnienia boksów przez odpady luzem [m] - h	3,1	3,1		3,1	3,1	3,1	3,1
Gęstość usypowa luzna odpadu [Mg/m ³] - g	0,15	0,16		0,125	0,210	0,58	0,18
Masa odpadów luzem [Mg] - (b+c)/2 *h*a*g	12	20	182	10,5	49	78	12
NMO** w podmagazynach [Mg]	102	200	182	35	49	78	12
Suma NMO** [Mg]							658

Tabela 35 Wycieszenie NMO - BOKSY NA SUROWCE WTÓRNE I ODPADY (OBIEKT NR 22A)

Podmagazyn	Boksy na niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz pre-RDF	Boksy na opakowania z papieru i tektury i makulaturę	Boksy na opakowania z tworzyw sztucznych	Boksy na opakowania z tworzyw sztucznych - butelki PET do podziatu na kolory	Boksy na opakowania wielomateriałowe i zmieszane odpady opakowaniowe	Boksy na odpady metali	Boksy na pozostałe odpady
Kody magazynowanych odpadów	19 12 12 (balot) 20 03 01 (luz)	15 01 01 19 12 01 20 01 01 (luz)	15 01 02 (luz)	15 01 02 (luz)	15 01 05 (luz) 15 01 06 (luz)	Z podgrup: 15 01, 16 01, 17 04, 19 10, 19 12 i 20 01 (luz)	20 03 02 20 03 03 20 03 99 (luz)
Odpady magazynowane w balotach							
Srednia waga 1 balotu [Mg]- m _b	0,282						
Srednia objętość 1 balotu [m ³]- V _b	0,800						
Zajmowana przez odpady (balot) łączna szerokość boksów [m]	2						
Zajmowana przez odpady (balot) łączna długość boksów [m]	13,6						
Zajmowana przez odpady (balot) łączna wysokość boksów [m]	4						
Zajmowana przez odpady (balot) łączna objętość boksów [m ³] - V ₁	108,8						
Masa odpadów w balotach [Mg] - V₁N_b*m_b	38						
Odpady magazynowane luzem							
Szerokość zapewnienia boksów przez odpady luzem [m] - a	4	5	22	12	1	1	1
Długość zapewnienia boksów góra przez odpady luzem [m] - b	2,1	2,1	2,05	2,1	2,1	2,1	2,1
Długość zapewnienia boksów dół przez odpady luzem [m] - c	13,6	13,6	13,6	13,6	13,6	13,6	13,6
Wysokość zapewnienia boksów przez odpady luzem [m] - h	4	4	4	4	4	4	4
Gęstość usypowa luzna odpadu [Mg/m ³] - g	0,15	0,16	0,105	0,05	0,125	0,210	0,18
Masa odpadów luzem [Mg] - (b+c)/2 * h * a * g	19	25	72	19	4	7	6
NMO** w podmagazynach [Mg]	57	25	72	19	4	7	6
Suma NMO* [Mg]							190

Tabela 36 Wyliczenie NMO - KWATERA MAGAZYNOWANIA ODPADÓW BUDOWLANYCH (OBIEKT NR 3a)

Obliczenia	Plac na odpady obojętne		Plac na odpady palne (balast)	Plac na pozostałe odpady budowlane			
	Odpady ze szkła	Odpady budowlane		17 01 81	17 05 08	17 01 82, 17 02 03, 17 06 04, 17 09 04	
Powierzchnia zajmowana przez odpady [m ²]	888	800	24			104	
Zajmowana objętość na placu [m ³]	1034	667	20	11	11	65	
Gęstość usypowa luźna odpadu [Mg/m ³]	0,58	1,8	0,25	1,8	1,8	0,310	
Magazynowana masa odpadu [Mg]	600	1200	5	20	20	20	
NMO** w podmagazynach [Mg]		1800	5			60	
Suma NMO** [Mg]							1865

Tabela 37 Wyliczenie NMO - PUNKT ROZDRABNIANIA ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH (OBIEKT NR 9)

Obliczenia	Plac na pre-RDF po procesie przetwarzania	Plac na odpady wielkogabarytowe przed procesem przetwarzania	Plac na odpady z drewna	Plac na odpady z tworzyw sztucznych i gumy	Plac na odpady z tekstyliów	Plac na pozostałe odpady przed procesem przetworzenia
	Powierzchnia zajmowana przez odpady [m ²]	1 407	1 090	26	43	12
Zajmowana objętość na placu [m ³]	1 841	1 558	44	87	18	102
Gęstość usypowa luźna odpadu [Mg/m ³]	0,229	0,210	0,182	0,149	0,222	0,254
NMO** w podmagazynach [Mg]	422	327	8	13	4	26
Suma NMO** [Mg]						800

Tabela 38 Wyliczenie NMO - PRYZMOWA KOMPOSTOWNIA ODPADÓW ZIELONYCH WRAZ Z PLACEM DOJRZEWANIA KOMPOSTU
Z KOMPOSTOWNI HALOWEJ (OBIEKT NR 11)

Obliczenia	Plac na odpady zielone i pozostałe odpady biodegradowalne	Boks na gałęzie	Boks na zrębki drewna	Boks na odpady drewna i kory
Powierzchnia zajmowana przez odpady [m ²]	660			
Objętość [m ³]	2640	85	212,5	237,5
Gęstość usypowa luźna odpadu [Mg/m ³]	0,85	0,45	0,125	0,33
NMO** w podmagazynach [Mg]	2244	38	27	78
Suma NMO** [Mg]				2387

Tabela 39 Wyliczenie NMO w pozostałych obiektach (KONTENERY NA ZŁOM oraz OBIEKTY NR 12, 7, 3B, 6)

Opis	Sposób magazynowania	Pojemność obiektu [m ³]	Średnia gęstość odpadów [Mg/m ³]	Największa masa odpadów wynikająca z wyliczeń [Mg]	Największa masa odpadów wynikająca z operatu ppoż. [Mg]
KONTENERY PRZY OBIEKCIE 22A NA ZŁOM STAŁOWY					
2 kontenery o poj. 33 m ³ każdy	W kontenerach	66	0,19	12,54	12,5
MAGAZYN CZASOWEGO GROMADZENIA ODPADÓW NIEBEZPIECZNYCH (OBIEKT NR 12)					
- w hali zamkniętej (2 boksy o wym. 5m x 4,89m na różne odpady, stanowisko przy wadze na sorbenty i czysciwo oraz wydzielona część na tonery) - w wiacie otwartej (2 boksy o wym. 5m x 5m oraz 2 boksy o wym. 4,8m x 5m)	W pojemnikach, beczkach, na paletach	-	-	-	31,6
PUNKT PRZETWARZANIA ZUŻYTEGO SPRZĘTU ELEKTRYCZNEGO I ELEKTRONICZNEGO (OBIEKT NR 7)					
Wydzielone miejsca na poszczególne rodzaje odpadów	Luzem na paletach, w koszach, pojemnikach lub workach big-bag	-	-	-	42,2

Opis	Sposób magazynowania	Pojemność obiektu [m ³] (powierzchnia x wysokość magazyn. x współczynnik korekty na komunikację i/lub sposób magazyn.)	Średnia gęstość odpadów [Mg/m ³] w magazynie	Największa masa odpadów wynikająca z wyliczeń [Mg]	Największa masa odpadów wynikająca z operatu ppoż. [Mg]
KWATERA MAGAZYNOWANIA ODPADÓW JEDNORODNYCH (OBIEKT NR 3B)					
- boks na frakcję średnią luz przy belownicy o pow. 162 m ² , luzem na wys. 4,2m					
- boks z balotów na frakcję średnią luz o pow. 260 m ² , luzem na wys. 2,4m		3391,48	0,355	1204	1200
- powierzchnia zajmowana przez odpady zużytych opon 209 m ² , luzem na wys. 5m					
- powierzchnia zajmowana przez zbelowaną frakcję RDF-724.48 m ² - baloty na wys. 2,4					
SORTOWNIA ODPADÓW (OBIEKT NR 6)					
Puszki aluminiowe gromadzone w big-bagach 125 szt x 2m ³	big-bag	250	0,04	10	10

III.1.4.4 Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania

Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) dla instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów powinna odpowiadać największej masie odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie w w/w. Dla poniższych obiektów pojemność całkowitą przedstawiono w tabeli.

Tabela 40 Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Miejsce magazynowania/ obiekt	Podmagazyn	Całkowita pojemność podmagazynów [Mg]	Całkowita pojemność całego obiektu [Mg]
BOKSY NA SUROWCE WTÓRNE I ODPADY (OBIEKT NR 22)	Boksy na pre-RDF oraz niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	102	658
	Boksy na opakowania z papieru i tektury oraz makulaturę	200	
	Boksy na opakowania z tworzyw sztucznych	182	
	Boks na opakowania wielomateriałowe i zmieszane odpady opakowaniowe	35	
	Boksy na odpady metali	49	
	Boks na opakowania ze szkła i szkło	78	
	Boks na pozostałe odpady	12	
BOKSY NA SUROWCE WTÓRNE I ODPADY (OBIEKT NR 22A)	Boksy na niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz	57	190
	Boks na opakowania z papieru i tektury i makulaturę	25	
	Boksy na opakowania z tworzyw sztucznych	72	
	Boksy na opakowania z tworzyw sztucznych - butelki PET do podziału na kolory	19	
	Boks na opakowania wielomateriałowe i zmieszane odpady opakowaniowe	4	
	Boks na odpady metali	7	
	Boks na pozostałe odpady	6	
PUNKT ROZDRABNIANIA ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH (OBIEKT NR 9)	Plac na pre-RDF po procesie przetwarzania	422	800
	Plac na odpady wielkogabarytowe przed procesem przetwarzania	327	
	Plac na odpady z drewna	8	
	Plac na odpady z tworzyw sztucznych i gumy	13	
	Plac na odpady z tekstyliów	4	
	Plac na pozostałe odpady przed procesem przetworzenia	26	
PRYZMOWA KOMPOSTOWNIA ODPADÓW ZIELONYCH (obiekt nr 11)	Plac na odpady zielone i pozostałe odpady biodegradowalne	2244	2387
	Boks na gałęzie	38	
	Boks na zrębki drewna	27	
	Boks na odpady drewna i kory	78	
KWATERA MAGAZYNOWANIA ODPADÓW BUDOWLANYCH (OBIEKT NR 3a)	Plac na odpady obojętne	1800	1865
	Plac na odpady palne (balast)	5	
	Plac na pozostałe odpady budowlane	60	

Miejsce magazynowania/ obiekt	Podmagazyn	Całkowita pojemność podmagazynów [Mg]	Całkowita pojemność całego obiektu [Mg]
KONTENERY NA ZŁOM			12,54
MAGAZYN CZASOWEGO GROMADZENIA ODPADÓW NIEBEZPIECZNYCH (OBIEKT NR 12)			31,6
PUNKT PRZETWARZANIA ZSEiE (OBIEKT NR 7)			42,2
KWATERA MAGAZYNOWANIA ODPADÓW JEDNORODNYCH (OBIEKT NR 3B)			1204
SORTOWNIA ODPADÓW (OBIEKT NR 6)			10

III.1.5 Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Wszystkie obiekty przeznaczone do zbierania i przetwarzania odpadów wraz ze wszystkimi miejscami magazynowania odpadów są wykonane i wyposażone oraz powinny być użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia w sposób zapewniający:

- 1) zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas;
- 2) ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w obrębie miejsca przetwarzania odpadów;
- 3) ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe;
- 4) możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób;
- 5) uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem wraz ze wszystkimi miejscami magazynowania odpadów muszą spełniać warunki ochrony przeciwpożarowej określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy (sporządzony w trybie art. 42 ust. 4b pkt 1a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. „o odpadach” (Dz. U. z 2019r. poz. 701 ze zm. dla Eko Doliny Sp. z o.o. Łężyce, Al. Parku Krajobrazowego 99, 84-207 Koleczkowo NIP: 588 18 34 882 Regon: 191580713” wykonany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń ppoż. mgr inż. Jerzego Nikitiuka w sierpniu 2020 r., zatwierdzonym przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Wejherowie.

Przedmiotowy operat przeciwpożarowy został sporządzony na podstawie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach i **stanowi integralny element przedmiotowej decyzji** (załącznik nr 1).

III.1.6 Wysokość i forma zabezpieczenia roszczeń ustalonego zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach.

Forma i wysokość zabezpieczenia roszczeń dla spółki **Eko Dolina Sp. z o. o.** z siedzibą w Łężycach, Al. Parku Krajobrazowego 99 w Łężycach, 84-207 Koleczkowo, prowadzącej działalność w zakresie gospodarki odpadami na podstawie pozwolenia zintegrowanego została określona w postanowieniu Marszałka Województwa Pomorskiego DROŚ-S.7222.5.2020/2022.AŁ z dnia 25.08.2022 r.

Wysokość zabezpieczenia roszczeń - **782 564,41 zł**

Forma zabezpieczenia roszczeń - gwarancja bankowa.

III.2 Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Eksploracja instalacji IPPC związana jest z zorganizowaną emisją zanieczyszczeń z hali sortowni oraz kompostowni halowej, skąd powietrze odprowadzone jest do biofiltra.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzona jest w dwóch wariantach:

- wariant I: Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, prowadzony jednostopniowo w kompostowni halowej;
- wariant II: Proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biosuszenia, prowadzony w kompostowni halowej.

W obu wariantach funkcjonowania instalacji źródłem emisji substancji do atmosfery jest hala kompostowni.

Przed halą kompostowni znajduje się filtr workowy, który wychwytuje pył zawieszony powstający w wyniku pracy separatora powietrznego znajdującego się w hali sortowni.

Powietrze procesowe zasysane z hali kompostowni odprowadzane jest do atmosfery po uprzednim oczyszczeniu w płuczce gazowej i biofiltrze.

Ponadto ruch oraz praca maszyn ciężkich (przerzucarka i ładowarka) na terenie zakładu jest źródłem emisji niezorganizowanej gazów i pyłów do powietrza, powstających ze spalania oleju napędowego w silnikach.

III.2.1 Źródła emisji do powietrza

Emisja z hali sortowni E9-E24

Emisja zanieczyszczeń do powietrza z hali sortowni odbywa się w sposób zorganizowany, za pośrednictwem wentylacji mechanicznej i systemu filtracji. Hala wyposażona jest w szesnaście dachowych wentylatorów wyciągowych.

Tabela 41 Parametry emitatorów w hali sortowni

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
		Wysokość emitora h [m]	Średnica emitora d [m]	Ilość gazów [m ³ /h]	Prędkość gazów na wylocie [m/s]	Temp. wylotowa gazów T [K]	Czas emisji t [h/a]
E9-E16	sortownia	10	0,4	5 000	0*	293	4200
E17-E24	sortownia	10	0,4	4 800	0*	293	4200

*V=0 prędkość przyjęta umownie ze względu na zadanie emitora lub wylot boczny.

Tabela 42 Wielkość emisji zanieczyszczeń z hali sortowni

Nazwa emitowanej substancji	Nr CAS	Maksymalna emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	–	1,46
LZO	–	11,72

Tabela 43 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z hali sortowni E9-E24

Parametr	Jednostka	Poziom emisji BAT-AEL ¹ (średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	mg/Nm ³	5
Całkowite LZO		40

¹ BAT-AEL powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami w odniesieniu emisji do powietrza odnoszą się do stężeń wyrażonych jako masa wyemitowanych substancji na objętość spalin lub powietrza odlotowego w następujących znormalizowanych warunkach: w suchym gazie o temperaturze 273,15K i pod ciśnieniem 101,3 kPa.

Emisja z filtra workowego E25

Filtr workowy stanowi urządzenie wychytujące pył zawieszony z separatora powietrznego wydzielającego frakcję lekką odpadów tworzyw sztucznych z odpadów ulegających biodegradacji kierowanych do obiektu kompostowni halowej. Zlokalizowany jest przed obiektem kompostowni halowej. Po wlocie zanieczyszczonego powietrza do komory rozprężania separatora filtrującego następuje główny podział transportowanych cząstek. W wyniku rozprężenia i siły ciężenia oddzielone zostają większe cząstki stałe. Następnie powietrze unosi się pomiędzy węzami (rękawami) filtrującymi, gdzie odbywa się szczegółowe doczyszczanie powietrza (oddzielenie pyłu). Powietrze poprzez węże filtrujące trafia oczyszczone do komory czystego gazu. Stąd przez system kanałów zostaje odprowadzone na zewnątrz filtra lub skierowane z powrotem do procesu. Dodatkowo filtr wyposażony jest w system pulsacyjnego oczyszczania węży. Przy pomocy czujnika różnicy ciśnień ustalany jest stopień zanieczyszczenia węży filtrujących i przekazywany do sterownika. Po przekroczeniu różnicy ciśnień pomiędzy czystym a zanieczyszczonym powietrzem dochodzi do regeneracji filtra. Regeneracja węży filtrujących odbywa się poprzez oczyszczenie ich za pomocą impulsów sprężonego powietrza. Regeneracja możliwa jest zarówno w czasie pracy, jak i postoju. Oddzielony materiał spada do zbiorników pyłu wyłożonych workami polietanowymi i może zostać usunięty w trakcie przestoju maszyny. Zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową, stężenie pyłu za filtrem wynosi 10 mg/m³.

Tabela 44 Parametry emitora filtra workowego

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
		Wysokość emitora h [m]	Średnica emitora d [m]	Ilość gazów [m ³ /h]	Prędkość gazów na wylocie [m/s]	Temp. wylotowa gazów T [K]	Czas emisji t [h/a]
E25	Separator powietrzny	9	0,5	10 000	0*	293	2800

*V=0 prędkość przyjęta umownie ze względu na zadanie emitora lub wylot boczny.

Tabela 45 Wielkość emisji zanieczyszczeń z filtra workowego E25

Nazwa emitowanej substancji	Nr CAS	Maksymalna emisja roczna [Mg/rok]
Pył	–	0,05
LZO	–	0,44
Amoniak	–	0,22
Siarkowodór	–	0,0001

Tabela 46 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z filtra workowego E25

Parametr	Jednostka	Poziom emisji BAT-AEL ¹ (średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	mg/Nm ³	5
Całkowite LZO		40
Amoniak		20
Parametr	Jednostka	Wartość odniesienia uśredniona dla okresu roku kalendarzowego ²
Siarkowodór	µg/Nm ³	5

¹ BAT-AEL powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami w odniesieniu emisji do powietrza odnoszą się do stężeń wyrażonych jako masa wyemitowanych substancji na objętość spalin lub powietrza odlotowego w następujących znormalizowanych warunkach:
w suchym gazie o temperaturze 273,15K i pod ciśnieniem 101,3 kPa.

² Na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Emisja z biofiltra E26 (hala kompostowni)

Powietrze z hali kompostowni po uprzednim procesie nawilżania w płuczce zostaje skierowane do biofiltra celem jego dezodoryzacji. Biofiltr stanowi powierzchniowe źródło emisji zorganizowanej o powierzchni ok. 624 m².

Tabela 47 Wielkość emisji zanieczyszczeń z biofiltra E26

Nazwa emitowanej substancji	Nr CAS	Maksymalna emisja roczna [Mg/rok]
Amoniak	7664-4-7	6,06
Pył	–	1,51
LZO	–	12,11
Siarkowodór		0,0015

Tabela 48 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z biofiltra E26

Parametr	Jednostka	Poziom emisji BAT-AEL ¹ (średnia z okresu pobierania próbek)
pył	mg/Nm ³	5
amoniak		20
całkowite LZO		40
Parametr	Jednostka	Wartość odniesienia uśredniona dla okresu roku kalendarzowego ²
Siarkowodór	µg/Nm ³	5

¹ BAT-AEL powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami w odniesieniu emisji do powietrza odnoszą się do stężeń wyrażonych jako masa wyemitowanych substancji na objętość spalin lub powietrza odlotowego w następujących znormalizowanych warunkach:
w suchym gazie o temperaturze 273,15K i pod ciśnieniem 101,3 kPa.

² Na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

III.2.2 Monitoring emisji zorganizowanej do powietrza.

Zgodnie z zapisami konkluzji BAT 8 z częstotliwością co 6 miesięcy monitorowana jest emisja zorganizowana w zakresie pyłu, lotnych związków organicznych, amoniaku oraz siarkowodoru jak wskazano w tabeli poniżej.

Tabela 49 Zakres i częstotliwość monitorowania powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami BAT

Lp.	Parametr/substancja	Częstotliwość pomiaru	Źródło emisji
1	Pył	Raz na sześć miesięcy	hala sortowni E9-E24, filtr workowy E25, biofiltr E26
2	H ₂ S	Raz na sześć miesięcy	biofiltr E26, filtr workowy E25
3	NH ₃	Raz na sześć miesięcy	biofiltr E26, filtr workowy E25
4	LZO	Raz na sześć miesięcy	hala sortowni E9-E24, filtr workowy E25, biofiltr E26

III.2.3 Usytuowania stanowisk pomiarowych do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza usytuowane będą w:

- **hali sortowni:** pomiary emisji pyłu i lotnych związków organicznych odbywać będą się przy użyciu króćca pomiarowego, który będzie zainstalowany na reprezentatywnym wentylatorze w hali sortowni, do którego dostęp będzie technicznie możliwy i niezależny od warunków atmosferycznych. Uzyskane wyniki pomiarów będą następnie przeliczane na łączną ilość emitorów (E9-E24) przy uwzględnieniu ich przepływu powietrza,
- **biofiltr:** pomiary emisji amoniaku, siarkowodoru, pyłu i lotnych związków organicznych z otwartego biofiltra (emitor E26) realizowane będą na wybranych powierzchniach reprezentacyjnych.
Ze względu na budowę biofitra emisja następuje z całej powierzchni złoża, w związku z tym brak jest możliwości wyznaczenia przekroju pomiarowego za biofiltrem. Pomiary emisji będą wykonywane za pomocą okapu pomiarowego o powierzchni 1 m² zawierającego wyprowadzony emitor zastępczy, na którym dokonywane będą pobory i pomiary próbek do badań. Uzyskane wyniki pomiarów będą następnie przeliczane w stosunku do całej powierzchni biofiltra,
- **filtr workowy:** stanowisko pomiarowe usytuowane na emitorze E25 umożliwiające pomiary emisji amoniaku, siarkowodoru, pyłu i lotnych związków organicznych.

Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

III.3 Gospodarka wodno - ściekowa

Woda na potrzeby technologiczne instalacji MBP dostarczana jest z zakładowego ujęcia głębinowego składającego się ze studni nr 1 pobierającego wodę z utworów czwartorzędowych. Pobór wody regulowany jest sektorowym pozwoleniem wodnoprawnym, gdzie wskazuje się maksymalną dozwoloną ilość pobieranej wody, która wynosi $Q_{h/max} = 9,0 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{d/śr} = 60,0 \text{ m}^3/\text{d}$.

Pobrana woda wykorzystywana jest do nawilżania początkowego kompostowanych odpadów (trwającego przez trzy doby w ilości ok. 32 m³/d). Uzupełnianie wilgotności do poziomu 60% wymaga dziennie od 1,0 do 2,0 m³ wody dla jednej pryzmy. W ostatnim tygodniu kompostowania pryzm nie prowadzi się nawilżania materiału, aby poprawić rezultaty przesiewania humusowanej masy.

Przedmiotowa instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) generuje ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Ścieki te pochodzą z sortowni odpadów (obiekt nr 6), gdzie odbywa się mechaniczne przetwarzanie odpadów, z kompostowni halowej (obiekt nr 16) – proces biologicznego przetwarzania odpadów, a także z biofiltra i płuczki gazów.

Powyższe ścieki są gromadzone w szczelnym podziemnym zbiorniku retencyjnym nr 17 o poj. 30 m³, skąd mogą być zwracane w celu ponownego wykorzystania do nawadniania pryzm kompostowych.

Nadmiar tych ścieków, po podczyszczeniu na sicie łukowym, jest kierowany do zbiornika retencyjnego nr 29A, gdzie są mieszane ze ściekami pochodzącymi z kwater składowania odpadów B1 i B2, a następnie, poprzez komorę nr 29B (zbiornik uśredniania odcieków) są wprowadzane do zakładowej podczyszczalni odcieków (obiekt nr 15).

Podczyszczone ścieki są odprowadzane do komory ścieków oczyszczonych (pompownia nr 29C), gdzie mieszają się z pozostałymi ściekami z terenu zakładu, a następnie mieszanina ścieków wprowadzana jest do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu na podstawie sektorowego pozwolenia wodnoprawnego.

III.3.1 Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji

Maksymalna ilość wykorzystywanej wody do celów technologicznych i porządkowych instalacji MBP szacuje się na około:

$$Q_{\max/d} = 60 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max/r} = 21\,900 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Rejestr poboru wody odbywa się za przy pomocy przepływomierza zainstalowanego w zabudowie studni głębinowej i w kontenerze zaworowym.

III.3.2 Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Łączna ilość oczyszczonych ścieków z terenu zakładu odprowadzana do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu jest określona w oparciu o przepływomierz zamontowany w zbiorniku 29C (wg monitoringu w latach 2020-2022) i wynosi około:

- średnio rocznie: 46 139 m³/rok
- średnio dobowo: 126,41 m³/dobę

w tym z instalacji MBP: $Q_{\max/d} = 26,5 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\max/r} = 9\,672,5 \text{ m}^3/\text{rok}$

z tego z:

- kompostowni halowej $Q_{\max/d} = 25 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\max/r} = 9125 \text{ m}^3/\text{rok}$
- sortowni odpadów $Q_{\max/d} = 1,5 \text{ m}^3/\text{dobę}$, $Q_{\max/r} = 547,5 \text{ m}^3/\text{rok}$

Na potrzeby realizacji zapisów posiadanego przez Zakład sektorowego pozwolenia wodnoprawnego próby podczyszczonych ścieków zmieszanych do kontroli ich jakości pobierane są z przepompowni nr 29C przed ich zrzutem do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

Na potrzeby wykazania spełniania wymagań konkluzji BAT, które obejmują tylko i wyłącznie instalację MBP, ilość ścieków surowych z instalacji MBP jest określana w oparciu o przepływomierz zamontowany na sicie łukowym znajdującym się przed zbiornikiem nr 29A, gdzie ścieki z instalacji MBP mieszają się z odciekami pochodzącymi z kwater składowania odpadów B1 i B2. Pobór prób ścieków surowych z instalacji MBP do kontroli ich jakości odbywa się ze zbiornika retencyjnego nr 17, gromadzącego mieszaninę ścieków z hali kompostowania, sortowni odpadów oraz z biofiltra i płuczki gazów. Próby ścieków oczyszczonych (jako mieszaniny ścieków z instalacji MBP oraz kwater składowych B1 i B2) do badań ich jakości pod względem spełniania wymagań konkluzji BAT będą pobierane z instalacji nanofiltracji – kontener UF/NF, na wyjściu z zakładowej podczyszczalni odcieków.

Parametry odcieków z kwater składowych B1 i B2, ścieków surowych z instalacji MBP oraz ścieków po oczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni odcieków przedstawiono w poniższej tabeli.

Tabela 50 Parametry odcieków z kwater składowych B1 i B2, ścieków surowych z instalacji MBP oraz ścieków po oczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni odcieków na podstawie przeprowadzonych badań

Parametr	Ocieki z kwater składowych B1 i B2 [mg/l]		Ścieki surowe z instalacji MBP (pobór prób zbiornik nr 17) [mg/l]				Ścieki oczyszczone (zmieszane) (pobór prób instalacja nanofiltracji) [mg/l]		BAT 20 tabela 6.2* [mg/l]
	03.2023 (B1)	03.2023 (B2)	04.2022	05.2022	03.2023	03.2024	04.2022	05.2022	
Arsen	<0,05	0,076	<0,05	<0,05	0,217	0,174	<0,05	<0,05	0,05
Kadm	<0,0005	<0,0005	<0,0005	<0,0005	0,022	0,006	<0,0005	<0,0005	0,05
Chrom ogólny	0,373	0,406	0,104	0,142	0,108	0,118	<0,003	<0,003	0,15
Miedź	<0,004	0,004	0,396	0,396	0,240	0,564	0,023	0,023	0,5
Ołów	<0,01	<0,01	<0,01	0,162	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	0,1
Nikiel	0,193	0,169	0,137	0,213	0,173	0,111	<0,004	<0,004	0,5
Rtęć	<0,0005	<0,0005	0,0009	<0,0005	0,0006	<0,0005	<0,0005	<0,0005	0,005
Cynk	0,013	0,02	4,54	5,55	4,31	6,97	0,015	0,031	1

< wynik poniżej dolnej granicy oznaczalności zastosowanej metody pomiarowej

* dopuszczalny poziom emisji dla instalacji MBP wg. konkluzji BAT 20 tabela 6.2

III.4 Emisja hałasu

Określa się dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska, dla terenów zabudowy mieszkaniowej, pozostających, bądź mogących pozostawać pod akustycznym oddziaływaniem, na poziomie:

$L_{AeqD}=55dB$ (równoważny poziom hałasu dla pory dnia, rozumianej jako przedział czasu od godziny 6.00 do 22.00)

$L_{AeqN}=45dB$ (równoważny poziom hałasu dla pory nocy, rozumianej jako przedział czasu od godziny 22.00 do 6.00)

Nie przewiduje się wariantów pracy źródeł hałasu.

Niniejsze dopuszczalne poziomy hałasu obowiązują w odniesieniu do wszystkich procesów i operacji technologicznych, realizowanych na terenie Zakładu.

IV. TECHNICZNE I ORGANIZACYJNE METODY OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji przez „EKO DOLINA” Sp. z o. o. w Łęczycach objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zapewniają spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, jako instalacja IPPC spełnia wszystkie wymagania określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 roku ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w dniu 17 sierpnia 2018 roku w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

IV.1 Ogólna efektywność środowiskowa

IV.1.1 Wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1)

W „EKO DOLINA” Sp. z o.o. w Łęczycach wdrożony został Zintegrowany System Zarządzania (ZSZ) zgodny z normą

- System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015.

Zintegrowany System Zarządzania obejmuje swoim zakresem całą działalność podstawową Spółki w zakresie obsługi klienta (odbiór, transport i zagospodarowanie odpadów) z gwarancją przestrzegania wymagań prawnych dotyczących ochrony środowiska oraz zapobiegania zanieczyszczeniom.

Prowadzone audyty umożliwiają weryfikowanie zgodności działań Spółki z nałożonymi wymaganiami swoimi oraz prawnymi. Wszystkie nieprawidłowości usuwane są na bieżąco, analizowane i podejmowane są działania korygujące i zapobiegawcze. Regularne przeglądy zapewniają stan techniczny instalacji na wysokim poziomie. Wyniki badań i pomiarów są gromadzone w siedzibie firmy.

Procesy technologiczne monitorowane są poprzez bieżącą ewidencję odpadów kierowanych do poszczególnych instalacji i obiektów, weryfikację tych odpadów ze stanem rzeczywistym, jak również ewidencję odpadów wytwarzanych (w tym odzyskiwanych) ze szczegółowym podziałem na frakcje oraz minimalizację składowania tych odpadów. Dokumenty wewnętrzne regulujące związane z tym wymagania wynikają głównie z wdrożonego w Spółce ISO14001:2015, przepisów BHP i ppoż oraz instrukcji dotyczących eksploatacji samych instalacji.

IV.1.2 Opracowanie i wdrożenie procedur związanych z obiegiem przetwarzanych odpadów (BAT 2)

W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosuje się poniższe techniki:

- opracowano i wdrożono procedury charakterystyki odpadów i procedury poprzedzające ich odbiór
- opracowano i wdrożono procedurę odbioru
- opracowano i wdrożono system śledzenia oraz wykazu odpadów
- opracowano i wdrożono system zarządzania jakością odpadów z przetworzenia
- zapewnienie segregacji odpadów

- zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów
- sortowanie dostarczanych odpadów stałych

Ww. procedury i systemy są wprowadzone i stosowane w ramach systemu zarządzania ISO 14001:2015.

IV.1.3 W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody ustanowiony został i prowadzony jest wykaz strumieni ścieków (BAT 3)

System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001:2015 obejmuje informacje dotyczące charakterystyki przetwarzanych odpadów oraz procesów przetwarzania, w tym uproszczone schematy sekwencji pokazujące pochodzenie emisji oraz opisy metod oczyszczania ścieków, w tym ich skuteczności. Odprowadzanie ścieków przemysłowych z terenu zakładu objęte jest oddzielnym pozwoleniem sektorowym.

IV.1.4 Stosowanie odpowiednich technik w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów (BAT 4)

- 1) Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób zoptymalizowany.
- 2) Miejsca magazynowania odpadów posiadają pojemność dostosowaną do ilości magazynowanych odpadów.
- 3) Miejsca magazynowania są obsługiwane przez wyszkolonych, wyspecjalizowanych pracowników w celu zachowania bezpieczeństwa.
- 4) W zakładzie znajduje się magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych z wyznaczonymi korytarzami komunikacyjnymi do bezpiecznej obsługi miejsc magazynowania.

IV.1.5 Opracowanie i wdrożenie procedur związanych z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów (BAT 5)

- 1) Na terenie firmy zainstalowany jest monitoring wizyjny. Określenie stanu, jakości oraz ilości odpadów opiera się na podstawie karty przekazania odpadu (KPO/KPOK). Na bieżąco prowadzona jest ewidencja odpadów, która opiera się o odpady: wytworzone, przetworzone, przyjęte oraz przekazane. W zależności od właściwości fizycznych oraz chemicznych magazynowane są w różnych strefach oraz w różnych pojemnikach dostosowanych do charakteru danego odpadu.
- 2) W celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów stosuje się:
 - gospodarowaniem odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny, przeszkolony personel;
 - postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są odpowiednio dokumentowane;
 - miejsca magazynowania odpadów są na bieżąco monitorowane oraz odpowiednio zabezpieczone przed wyciekami i emisjami;
 - wszystkie działania odbywają się zgodnie z wewnętrznymi procedurami postępowania z odpadami.

Wyżej wymienione działania odbywają się zgodnie z wewnętrznymi procedurami postępowania z odpadami.

IV.2 Monitorowanie

Spełnione są wszystkie konkluzje BAT dotyczące monitorowania.

IV.2.1 Monitoring emisji do wody w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (zgodnie z BAT 6 i BAT 7 w powiązaniu z BAT 20).

Brak zrzutów bezpośrednich ścieków do wód i do ziemi. Ścieki przemysłowe odprowadzane są po podczyszczeniu do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych. W ramach monitoringu regularnie badana jest jakość odcieków surowych z kwater B1 i B2. Badaniom poddawane są również odcieki surowe z obiektu sortowni odpadów oraz kompostowni halowej jako instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Ilość odcieków surowych odprowadzanych z obiektu sortowni odpadów oraz kompostowni halowej jest mierzona i rejestrowana za pomocą przepływomierza zainstalowanego na sicie łukowym, stanowiącym element instalacji podczyszczalni odcieków. Badana jest również mieszanina ścieków opuszczająca zakład bezpośrednio przed wprowadzeniem do zewnętrznej kanalizacji.

Zakład prowadzi monitoring emisji ścieków w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego z częstotliwością raz na kwartał. Zakres monitoringu określono w pkt III.3.2. oraz IX niniejszej decyzji.

IV.2.2 Monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie odpadów i ścieków (BAT 11).

Pobór energii elektrycznej określany jest na podstawie wskazań liczników lub faktur.

Zużycie wody na terenie zakładu jest monitorowane za pomocą wodomierzy oraz rejestru otrzymanych faktur z częstotliwością co najmniej raz w roku.

Prowadzony jest rejestr zużycia surowców oraz monitoring/ewidencja wytwarzanych odpadów i ścieków.

IV.2.3 Monitoring emisji zorganizowanych gazów i pyłów do powietrza (BAT 8 i 34)

W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Monitoring emisji zorganizowanych do powietrza w punkcie III.2.2. Monitoring emisji zorganizowanej do powietrza został dostosowany do wymogów BAT.

IV.2.4 W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów (BAT 10 i 12) .

Określona została częstotliwość monitorowania emisji odorów w opracowanym planie zarządzania odorami, stanowiącym część systemu zarządzania środowiskowego.

IV.3 Emisje do powietrza (BAT 13, 14, 33, 34)

W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza , w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT stosowane są poniższe techniki:

1. Minimalizacja czasu magazynowania mogących wydzielać odór (odpady przewidziane do przetwarzania), maksymalny okres magazynowania do 2 dni.

2. Optymalizacja przetwarzania tlenowego, przyzmy nawadniane są w miarę potrzeb, w celu uzyskania optymalnej wilgotności dla procesu kompostowania. Nawadnianie przyzm odbywa się poprzez ich zraszanie z systemu nawadniającego przy użyciu czystej wody.
3. Prowadzenie procesu kompostowania odpadów w zamkniętej hali.
4. Wykorzystywanie sprzętu o wysokim poziomie integracji: biofiltr, płuczka, system zraszania i napowietrzania przyzm, termometry, kompletny układ sterowania i opomiarowania.
5. Zapobieganie korozji poprzez odpowiedni wybór materiałów budowlanych.
6. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez:
 - stosowanie biofiltra oraz płuczki;
 - przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów odbywa się w zamkniętym budynku, a taśmy przenośnikowe transportujące odpady z sortowni do kompostowni halowej są obudowane;
 - w budynku kompostowni utrzymywane jest podciśnienie.
7. Stosowanie kompletnego układu sterowania i opomiarowania.
8. Zapewnienie dostępu do maszyn dla obsługi technicznej, regularna kontrola sprzętu.
9. Regularne czyszczenie całego terenu, na którym gromadzone są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.), taśmociągów, sprzętu i pojemników.

Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację (BAT 25).

Ograniczenie emisji do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów poprzez zastosowanie filtra workowego.

Aby ograniczyć emisje odorów oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy dokonywać selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia (BAT 33).

Selekcja odpadów dostarczanych do przetwarzania odbywa się poprzez stosowanie procedur określających zasady postępowania w zakresie przyjmowania odpadów i kierowania ich na poszczególne obiekty zakładu.

Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H₂S i NH₃, do powietrza, w ramach BAT stosuje się poniższe techniki (BAT 34).

Ograniczenie emisji zorganizowanej pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H₂S i NH₃, do powietrza odbywa się poprzez zastosowanie filtra biologicznego oraz filtra tkaninowego.

Aby ograniczyć emisje do powietrza oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry odpadów i procesów (BAT 39).

Prowadzone jest monitorowanie poszczególnych etapów procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, jak również gromadzenie i kierowanie emisji gazów odłotowych do odpowiednich systemów redukcji.

IV.4 Metody ochrony przed hałasem (BAT 17 i 18)

Sytuacja akustyczna w granicach zakładu mieści się w poziomie hałasu środowiskowego na tym obszarze. Nie występuje dokuczliwość hałasem i wibracjami na terenach wrażliwych, zatem emisja hałasu z terenu zakładu nie wymaga żadnych środków naprawczych. Sytuację tą należy utrzymywać poprzez właściwą eksploatację urządzeń stanowiących elementy instalacji technologicznej – realizowaną poprzez regularne przeglądy techniczne i bieżące usuwanie usterek.

IV.5 Emisje do wody (BAT 19 i 20)

IV.5.1 Optymalizacja zużycia wody (BAT 19).

Proces biologicznego suszenia odpadów zmniejsza zużycie wody i ilość powstających odcieków.

Ograniczanie do niezbędnego minimum zużycia wody do procesu kompostowania i utrzymania czystości instalacji. Nawadnianie jedynie w celu utrzymania wilgotności pryzm niezbędnej do utrzymania prawidłowego procesu kompostowania. W procesie biosuszenia pryzmy nie są nawadniane.

Stosuje się odcieki do procesu nawilżania pryzm kompostowych natomiast ich nadmiar jest przekazywany do podczyszczalni odcieków do procesu podczyszczania.

Posadzka hali kompostowania odpadów wykonana jest z asfaltobetonu, nieprzepuszczalnego dla wody i odcieków. Zapewniono nieprzepuszczalne twarde podłoże na dostatecznej powierzchni, aby umożliwić ruchy maszyn w celu przewracania pryzm, a także zapewnić przestrzeń dla odpływu odcieku.

W celu zapobiegania ewentualności przelewu odcieków zastosowano zbiornik retencyjny o odpowiednio dużej objętości. Ponadto jest on regularnie (codziennie) opróżniany, a odciek jest wywożony do zakładowej podczyszczalni.

Odpady przeznaczone do kompostowania znajdują się w zamkniętej kubaturze wyposażonej w system wentylacji i oczyszczania powietrza.

Dla wyeliminowania negatywnych skutków awarii i infiltracji zanieczyszczeń do wód gruntowych prowadzona jest stała obserwacja parametrów tych wód.

Zastosowano system odprowadzania odcieków: wody procesowe z rozpadu organiki i wody ze zraszania, przenikające dyszami napowietrzania rur napowietrzających COMPOair do systemu w podłożu hali reaktorów odprowadzane są do zbiorczych studzienek syfonowych, a dalej rurami do kanalizacji odprowadzającej odcieki do zbiornika odcieków. Stan wypełnienia zbiornika nr 17 o pojemności ok. 30m³ jest monitorowany (pusty / półpełny / pełny). Odcieki przelewowe, gdyby takie powstały, odprowadzane są do systemu kanalizacji i poddawane podczyszczaniu.

IV.5.2 Ograniczenie emisji do wody poprzez oczyszczanie wody (BAT 20)

Oczyszczanie odcieków realizuje się stosując następujące techniki: wyrównywanie; neutralizacja; oddzielanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczów, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne; strącanie; utlenianie chemiczne; redukcja chemiczna; proces osadu czynnego; bioreaktor membranowy; nityfikacja/denitryfikacja gdy przetwarzanie odpadów obejmuje przetwarzanie biologiczne; sedymentacja; filtracja, np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja.

IV.5.3 Ograniczenie wytwarzania ścieków oraz zużycia wody (BAT 35)

Ściekami powstającymi w obiekcie sortowni odpadów oraz kompostowni halowej są odcieki procesowe, odpływ nadmiaru perkolatu z płuczki biofiltra (kompostownia halowa). Strumienie gromadzone są łącznie w zbiorniku retencyjnym nr 17.

Stosuje się odcieki do procesu nawilżania pryzm kompostowych, natomiast ich nadmiar jest przekazywany do podczyszczalni odcieków do procesu podczyszczania.

Biologiczne suszenie, oprócz tego że zmniejsza zużycie wody, a co za tym idzie ilość powstających odcieków, różni się od kompostowni również czasem trwania procesu.

IV.6 Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów (BAT 21)

Teren, na którym znajduje się instalacja jest ogrodzony, monitorowany i zabezpieczony ochroną fizyczną.

Stosuje się poniższe środki ochrony:

- Zainstalowanie sieci hydrantów z możliwością szybkiego podłączenia do węża gaśniczego,
- Zestaw gaśnic w obrębie obiektu,
- Opracowana została również instrukcja określająca zasady postępowania w przypadku zapalenia się odpadów,
- Obecność sorbentów przygotowanych na wypadek wystąpienia takiej sytuacji,
- W sytuacji awarii Hali kompostowni dłużej niż 3 dni odpady stanowiące frakcje podsitową o kodzie 19 12 12 (frakcja ze zmieszanych odpadów komunalnych) z sortowni odpadów oraz frakcję BIO o kodzie 20 01 08 (pochodząca ze zbiórki selektywnej) zostaną przekazane do instalacji zastępczych, określonych w Wojewódzkim Planie Gospodarki Odpadami.

W ramach systemu zarządzania ISO 14001:2015 stosuje się:

- Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii
- System rejestracji i oceny incydentów/awarii.

IV.7 Efektywne wykorzystanie materiałów, zastępując materiały odpadami (BAT 22)

Jako materiał strukturalny poprawiający porowatość kompostowanych odpadów ulegających biodegradacji stosuje się odpad – zrębki drzewne. Zrębki są wytwarzane z drewna pochodzącego z odpadów zielonych.

IV.8 Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej (BAT 23)

Aby zapewnić efektywne zużycie energii wprowadzono poniższe techniki:

1. Plan racjonalizacji zużycia energii - efektywny czas pracy maszyn i urządzeń elektrycznych, kontrola zużycia energii.
2. Rejestr bilansu energetycznego - monitoring zużycia energii przy zastosowaniu podliczników i faktur.

V. SPOSOBY OGRANICZENIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Oddziaływanie instalacji na środowisko ma charakter lokalny, nie stwierdzono oddziaływania transgranicznego na środowisko.

VI. ZAPOBIEGANIE AWARIOM

Stosowane w „EKO DOLINA” Sp. z o. o. technologie mogą być potencjalnym źródłem lokalnych skażeń, nie kwalifikujących się jednak do nadzwyczajnych zagrożeń środowiska.

Na terenie Zakładu zidentyfikowano poniższe sytuacje awaryjne:

- zagrożenie pożarem,
- nieszczelność podłoża i systemu ujęcia wód procesowych i odciekowych,
- wyciek olejów z maszyn i urządzeń eksploatacyjnych

Poniżej przedstawiono sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii:

- zainstalowano sieć hydrantów z możliwością szybkiego podłączenia do węża gaśniczego,
- zestaw gaśnic i sorbentów w obrębie obiektów,
- opracowano instrukcję określającą zasady postępowania w przypadku zapalenia odpadów,
- w przypadku wycieku oleju na utwardzoną drogę czy plac manewrowy zostanie on zebrany przy użyciu sorbentów,
- w przypadku awarii sortowni odpadów instalacja posiada możliwość skonfigurowania pracy linii w różnych wariantach i nie jest to powód do natychmiastowego zatrzymania instalacji. Bufor magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych i segregowanych określony jest na 3 dni od momentu awarii: dla boksów na odpady zmieszane i segregowane jak i samego obszaru przyjęcia odpadów w hali sortowni,
- w przypadku stwierdzenia awarii, której usunięcie jest niemożliwe w ciągu 3 dni od jej wystąpienia należy skierować odpady do instalacji zastępczej,
- w przypadku awarii w instalacji kompostowni, posiada ona bufor w postaci przedsionka, w którym można czasowo zgromadzić odpady, w ilości trzydniowej ich dostawy z sortowni. W przypadku przedłużającej się awarii odpady należy kierować do instalacji zastępczej

VII. SPOSÓB POSTĘPOWANIA PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

Właściciel instalacji nie przewiduje jej likwidacji.

W przypadku gdyby doszło do zakończenia eksploatacji instalacji to podstawą określenia bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji powinien być obowiązujący stan formalnoprawny, wynikający z przepisów ustawy Prawo budowlane. Na etapie robót rozbiórkowych należy zachować wymogi bezpieczeństwa ludzi i mienia oraz przestrzegać wymogów ochrony środowiska, szczególnie z zakresu gospodarki odpadami. Proces likwidacji będzie monitorowany i dokumentowany.

VIII. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie udziela się na czas nieoznaczony.

Pozwolenie podlega weryfikacji co najmniej raz na 5 lat.

IX. DODATKOWE ZOBOWIĄZANIA

Zobowiązuje się „EKO DOLINA” Sp. z o. o. do:

1. Prowadzenia badań jakościowych stabilizatu (kod 19 05 99) zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Klimatu w *sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych z późniejszymi zmianami*.
2. Przebudowania istniejących boksów do magazynowania odpadów przed poddaniem ich procesowi mechaniczno-biologicznego przetwarzania poprzez podwyższenie i dobudowę ściany zewnętrznej boksów, wykonanie zadaszania powstałej powierzchni i wykonanie nadbudowy istniejących ścian boksów do poziomu okapu dachu celem ograniczenia uciążliwości odorowej, montaż bramy wjazdowej od strony sortowni odpadów oraz wykonanie wentylacji mechanicznej wyposażonej w filtr.
Działania te należy wykonać w terminie do 31.12.2024 r.
3. Prowadzenia pomiarów ilości ścieków surowych powstających w instalacji MBP.
4. Poboru prób ścieków surowych z instalacji MBP przed procesem oczyszczania do badań kontrolnych w zakresie parametrów wskazanych w konkluzjach BAT zgodnie z Tabelą nr 50 w niniejszej decyzji, z częstotliwością co najmniej raz na pół roku.
5. Poboru prób ścieków oczyszczonych (jako mieszaniny ścieków z instalacji MBP oraz kwater składowych B1 i B2) na wyjściu z zakładowej podczyszczalni odcieków do badań ich jakości w zakresie parametrów wskazanych w konkluzjach BAT zgodnie z Tabelą nr 50 w niniejszej decyzji, z częstotliwością co najmniej raz na kwartał. W przypadku przekroczenia dopuszczalnych wskaźników zanieczyszczeń próby pobierać raz na miesiąc z możliwością powrotu do badań kwartalnych po uzyskaniu wymaganych parametrów w kolejnych trzech miesiącach.
6. Przekazywania wyników pomiarów ilości i jakości ścieków do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska raz w roku, do końca I kwartału, za poprzedni rok kalendarzowy.”

2. Stwierdzić wygaśnięcie decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-S.7243.55.2013.IS z dnia 07.05.2014r. zmienione decyzjami znak DROŚ-SO.7243.37.2014.IS z dnia 25.08.2014r., znak DROŚ-SO.7243.54.2014.IS z dnia 01.12.2014r., znak DROŚ-SO.7243.67.2015.IS z dnia 18.01.2016r., DROŚ-SO.7243.21.2016.RN z dnia 29.11.2016r., DROŚ-SO.7243.24.2017.AŁ z dnia 21.12.2017 r., DROŚ-S. 7243.8.2018/AŁ z dnia 29.05.2018r. oraz postanowieniem z dnia 25.08.2014r. znak DROŚ-SO.7243.41.2014.IS, stanowiącej pozwolenie na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów w dniu następującym po dniu, w którym niniejsze pozwolenie stanie się ostateczne.

UZASADNIENIE

Eko Dolina Sp. z o. o. z siedzibą w Łęczycach, Al. Parku Krajobrazowego 99, 84-207 Koleczkowo, pismem z dnia 08.01.2020r. (data wpływu 13.01.2020r.) wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. zmienionej decyzjami znak DROŚ-SO.7222.45.2015.IS z dnia 14.10.2015 r., DROŚ-SO.7222.5.2016.IS z dnia 02.05.2016 r., DROŚ-SO.7222.42.2016.AŁ z dnia 28.09.2016 r., DROŚ-S.7222.10.2018.AŁ z dnia 11.04.2018 r., stanowiącej pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. w Łęczycach.

W myśl art. 378 ust. 2a pkt 1) ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 - dalej ustawa POŚ), marszałek województwa jest organem właściwym w sprawach przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym służą do przetwarzania odpadów, zatem zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz.1839) zaliczane są do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - § 2 ust. 1 pkt 47 jako „instalacja do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach inne niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz. U. z 2018 r. poz. 2389, z późn.zm.).”

Biorąc powyższe pod uwagę organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Pomorskiego.

Zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy POŚ prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów (Kompostowania halowa – obiekt nr 16) stanowi część instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (instalacja MBP) i powiązana jest technologicznie z instalacją mechanicznego przetwarzania odpadów – Sortownią odpadów. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* stanowi instalację w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej

75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, na prowadzenie której wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Wniosek został złożony w związku z obowiązkiem wynikającym z art. 10 i 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 ze zm. - dalej ustawa zmieniająca), zgodnie z którym „Prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, jest obowiązany, w terminie do dnia 5 marca 2020 roku, złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych niniejszą ustawą. W przypadku gdy prowadzący instalację nie dopełnił tego obowiązku, pozwolenie to wygasa w zakresie gospodarowania odpadami. Przepisy art. 14 ust. 1–7 stosuje się odpowiednio.”

Wniosek obejmował także zmiany pozwolenia w zakresie dostosowania instalacji przetwarzania odpadów do wymagań konkluzji BAT, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji znak: (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Ponadto zaproponowano, aby biofiltr uznać jako emitor emisji zorganizowanej, odprowadzający z instalacji IPPC oczyszczone powietrze. Dokonano także analizy ilości i rodzajów odpadów wytwarzanych, przetwarzanych oraz magazynowanych na terenie Zakładu i zaproponowano zmiany decyzji w tym zakresie.

W ramach prowadzonego postępowania Wnioskodawca pismem znak DROŚ-S.7222.5.2020.AŁ z dnia 11.02.2020 r. został wezwany do uzupełnienia wniosku w zakresie braków formalnych oraz do złożenia wyjaśnień w zakresie informacji wynikających z art. 10 i 14 ustawy zmieniającej. Wymagane uzupełnienia zostały przesłane dnia 23.04.2020 r.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów wraz z przesłanymi uzupełnieniami, spełniał wymagania określone w art. 14 ust.1-3 ustawy zmieniającej, zatem w dniu 27.11.2020 r. zawiadomieniem znak DROŚ-S.7222.5.2020.AŁ Marszałek Województwa Pomorskiego zawiadomił o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Następnie postanowieniem z dnia 27.11.2020r. Marszałek postanowił włączyć do akt sprawy materiał dowodowy przesłany do tut. Organu przez Wnioskodawcę, pismem l.dz. 1626-W/OŚ-S1/2020 z dnia 21.09.2020r. (nr EOD 92147/09/2020), stanowiący :

- „Operat przeciwpożarowy, sporządzony w trybie art. 42 ust. 4b punkt 1a) Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. „o odpadach” (Dz. U. z 2019 r. poz. 701 ze zm.) dla Eko Doliny Sp. z o.o. Łężyce, Al. Parku Krajobrazowego 99, 84-207 Koleczkowo NIP: 588 18 34 882 Regon: 191580713” wykonany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń ppoż. mgr inż. Jerzego Nikitiuka w sierpniu 2020 r.
- Postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wejherowie, znak PZ.077.48.2.2020.PJ z dnia 11.09.2020 r. uzgadniający warunki ochrony przeciwpożarowej określone w ww. operacie przeciwpożarowym (załącznik nr 17 ww. dokumentacji).

Przedmiotowy operat przeciwpożarowy został przesłany wraz z pismem, stanowiącym odpowiedź na wezwanie wysłane pismem z dnia 09.06.2020r., w sprawie znak DROŚ-S.7243.24.2019 dotyczącej wydania nowego pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów w instalacjach zlokalizowanych przy Al. Parku Krajobrazowego 99 w Łężycach, 84-207 Koleczkowo oraz

uchylenia decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak: DROŚ-S.7243.55.2013.IS z dnia 07.05.2014r. ze zm.

Operat ten obejmuje wszystkie instalacje i miejsca magazynowania odpadów znajdujące się na terenie zakładu zlokalizowanego w Łężycach, prowadzonego przez Eko Dolina Sp. z o.o., w tym również instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. ze zm., będące przedmiotem niniejszej sprawy. Ze względu na fakt, iż Wnioskodawca nie przesłał drugiego egzemplarza operatu ppoż. oraz postanowienia Komendanta PSP w Wejherowie uzgadniającego warunki ochrony przeciwpożarowej określone w tym operacie, do sprawy znak DROŚ-S.7222.5.2020.AŁ, tut. Organ postanowił o wykonaniu kserokopii ww. dokumentów oraz o włączeniu ich jako materiału dowodowego do akt sprawy dotyczącej zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. ze zm. na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. w Łężycach.

Po analizie przesłanego operatu ppoż., pismem z dnia 27.11.2020 r. Marszałek wezwał Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień. Uzpełnienia w tym zakresie złożono dnia 31.12.2020 r. Kolejne wezwania do złożenia wyjaśnień wysłano dnia 22.12.2020 r. oraz 19.04.2021 r. Uzpełnienia przesyłano odpowiednio w dniach: 25.02.2021 r., 13.05.2021 r., 19.07.2021 r., 10.11.2021 r., 09.03.2022 r., 20.06.2022 r., 06.07.2022 r., 28.07.2022r.

Marszałek Województwa Pomorskiego działając zgodnie z art. 183 c ust. 1 ustawy POŚ, pismem znak DROŚ-SO.7222.5.2020.AŁ z dnia 13.07.2021 r. wystąpił do Komendanta Powiatowego PSP w Wejherowie z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem znak PZ.5585.23.3.2021.AZ z dnia 20.12.2021 r. Komendant Powiatowy PSP w Wejherowie wydał pozytywną opinię potwierdzającą spełnienie ww. wymagań dla instalacji i miejsc magazynowania odpadów zlokalizowanych przy Al. Parku Krajobrazowego 99 w Łężycach, prowadzonych przez Eko dolina Sp. z o.o.

W toku prowadzonego postępowania wyjaśniającego w dniu 28.07.2022 r. do Marszałka Województwa Pomorskiego wpłynęło pismo znak L.dz. 1256-W/IOŚ-Ś1/2022 z dnia 21.07.2022r. przesłane przez Eko Dolina Sp. z o. o. z siedzibą w Łężycach, stanowiące wniosek w zakresie:

- przeniesienia części merytorycznej oraz wszystkich dokumentów zgromadzonych w sprawie znak DROŚ-S.7243.24.2019 do niniejszego postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego (sprawa znak DROŚ-S.7222.5.2020.AŁ), prowadzonych równolegle przez Marszałka Województwa Pomorskiego;
- uwzględnienia warunków pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów, które były przedmiotem wniosku w sprawie znak DROŚ-S.7243.24.2019 w pozwoleniu zintegrowanym, poprzez zmianę decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS ze zm.;
- umorzenia postępowania w sprawie znak DROŚ-S.7243.24.2019.

Jak wskazano powyżej sprawa znak DROŚ-S.7243.24.2019 dotyczy wydania nowego pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów w instalacjach zlokalizowanych na terenie Zakładu w Łężycach oraz uchylenia decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak: DROŚ-S.7243.55.2013.IS z dnia 07.05.2014r. ze zmianami.

Obie sprawy (znak DROŚ-S.7222.5.2020.AŁ oraz DROŚ-S.7243.24.2019) w swoim zakresie obejmują warunki eksploatacji instalacji i obiektów zlokalizowanych przy Al. Parku Krajobrazowego 99 w Łężycach, 84-207 Koleczkowo, na terenie Zakładu prowadzonego przez Eko Dolina Sp. z o.o. Część obiektów stanowi miejsca wspólne do magazynowania odpadów związanych z funkcjonowaniem instalacji objętych ww. decyzjami. W związku z koniecznością ustanowienia zabezpieczenia roszczeń dla wszystkich miejsc magazynowania odpadów na terenie przedmiotowego Zakładu postanowiono o uwzględnieniu wszystkich warunków gospodarki odpadami w jednej wspólnej decyzji. Zatem Eko Dolina Sp. z o.o. zawnioskowała jak wskazano na wstępie.

Biorąc powyższe pod uwagę postanowieniem znak DROŚ-S.7222.5.2020.AŁ z dnia 23.08.2022r. tut. Organ postanowił o włączeniu do akt sprawy znak DROŚ-S.7222.5.2020.AŁ całego materiału dowodowego zgromadzonego w sprawie znak DROŚ-S.7243.24.2019 celem zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. ze zmianami, poprzez uwzględnienie w nim warunków pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów proponowanych przez Wnioskodawcę.

Złożony **wniosek o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów** wraz z późniejszymi uzupełnieniami odpowiada wymogom art. 184 ust. 2, 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska. We wniosku uwzględniono także wymogi niezbędne dla uzyskania zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów wynikające z art. 42 ust. 1 i 2 ustawy o odpadach. Działalność objęta wnioskiem jest kontynuacją działalności prowadzonej na podstawie dotychczasowej decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak: DROŚ-S.7243.55.2013.IS z dnia 07.05.2014r. ze zmianami.

Działalność w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów prowadzona jest na terenie Zakładu „EKO DOLINA” Sp. z o.o. w Łężycach przy Al. Parku Krajobrazowego 99, 84 – 207 Koleczkowo na terenie działek o numerach 7/44, 7/60, 7/61, 7/62, 7/63, 7/95, 177/1, do których spółka posiada tytuł prawny (prawo własności).

Instalacje prowadzone przez spółkę Eko Dolina są ujęte w Planie Gospodarki Odpadami dla Województwa Pomorskiego 2022 (zwany dalej WPGO) stanowiącmy załącznik nr 1 do Uchwały Nr 321/XXX/16 Sejmiku Województwa Pomorskiego z dnia 29 grudnia 2016 roku. Jednym z przedstawionych w WPGO kierunków działań, w zakresie kształtowania systemu gospodarki odpadami, jest prowadzenie recyklingu i przygotowania do ponownego użycia odpadów komunalnych poprzez proces samodzielnego kompostowania bioodpadów czy odpadów zielonych.

Na terenie „EKO DOLINA” Sp. z o. o. w Łężycach wyróżnia się nw. instalacje i obiekty, dla których wymagane jest uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów:

- Sortownia odpadów (obiekt nr 6),
- Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16),
- Kompostownia przyzmacowa odpadów zielonych (obiekt nr 11),
- Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt nr 7),
- Segment przerobu odpadów budowlanych (obiekt nr 10),
- Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła (na obiektach nr 3a i 3b),
- Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (obiekt nr 9),

- Segment przerobu biogazu (obiekt nr 14),
- Podczyszczalnia odcieków (obiekt nr 15)

Przetwarzanie prowadzone jest w nw. instalacjach i obiektach:

- Sortownia odpadów (obiekt nr 6),
- Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16):
 - proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych,
 - proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia,
- Kompostownia przyzmoowa odpadów zielonych (obiekt nr 11),
- Punkt przetwarzania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (obiekt nr 7),
- Segment przerobu odpadów budowlanych (obiekt nr 10),
- Przesiewacz bębnowy do przetwarzania odpadów szkła (na obiektach nr 3a i 3b),
- Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (obiekt nr 9)

Do hali sortowni dostarczane są niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (strumień główny) oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki.

Podstawowymi celami instalacji jest:

- odzysk frakcji materiałowych nadających się do recyklingu tj. szkła, papieru mieszanego, kartonu, PET z podziałem na kolory, PE/PP, Tetra, folia mix, folia przezroczysta, metale żelazne i nieżelazne,
- odzysk zdefiniowanych frakcji materiałowych przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego takich jak: tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PS), tekstylia, kartoniki po produktach płynnych,
- wydzielenie frakcji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania odpadów,
- przygotowanie wydzielonych frakcji do ostatecznego zagospodarowania, przetwarzania bądź unieszkodliwiania tzn.: prasowanie wydzielonych frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu w automatycznej prasie belującej, skierowanie wydzielonej frakcji zawierającej odpady ulegające biodegradacji na instalację do biologicznego przetwarzania, automatyczny załadunek balastu pozostałego po instalacji do kontenerów.

W Hali kompostowni procesowi kompostowania poddawana jest frakcja biodegradowalna wydzielona mechanicznie na linii sortowniczej z odpadów komunalnych zmieszanych oraz odpady biodegradowalne zbierane selektywnie.

Kompostownia odpadów zielonych jest obiektem przeznaczonym do przetwarzania różnego rodzaju odpadów pochodzenia roślinnego na nawóz organiczny. Surowcem do produkcji są pochodzące z wycinki gałęzie drzew, skoszona trawa, liście, korzenie i tym podobne rodzaje odpadów.

Kompostowanie odbywa się na odkrytym placu betonowym. Odpady zielone są w pierwszej kolejności rozdrabniane, a następnie usypywane w przyzmy. Po zakończonym procesie kompostowania przyzmy są przesiewane na sicie bębnowym by oddzielić gotowy kompost od nieprzekompostowanych frakcji balastowych.

Punkt przetwarzania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego służy do zagospodarowania odpadów ZSEiE selektywnie dostarczanych oraz wydzielonych z odpadów komunalnych, które zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym stanowią Małogabarytowy sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm, np. komputery osobiste – jednostki centralne.

Do Punktu rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych trafiają odpady wielkogabarytowe wydzielone w hali Sortowni oraz odpady dostarczone bezpośrednio z wagi lub poprzez segment przyjmowania odpadów od dostawców indywidualnych. Obiekt służy do magazynowania, demontażu i okresowego rozdrabniania (za pomocą rozdrabniarki) mebli i innych odpadów wielkogabarytowych.

Segment przerobu odpadów budowlanych stanowi wydzielony teren w obrębie kwatery magazynowania odpadów budowlanych. Proces przetwarzania odpadów, w zależności od ich rodzaju, ilości i składu morfologicznego, prowadzi się poprzez ich manualne sortowanie jak również rozdrabnianie z wykorzystaniem kruszarki.

W przesłanych uzupełnieniach uwzględniono rozszerzenie dotychczasowego wniosku o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów w instalacji do przesiewania opakowań ze szkła (kod 15 01 07) zbieranych i dostarczanych selektywnie do zakładu.

Na prowadzenie tej działalności Eko Dolina Sp. z o.o. uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Wójta Gminy Wejherowo znak RGOŚ.6220.24.2021 z dnia 12.07.2022r. określającą warunki realizacji przedsięwzięcia pn. „Przetwarzanie odpadów szkła za pomocą przesiewacza bębnowego na terenie zakładu zagospodarowania odpadów Eko Dolina Sp. z o.o. w Łężycach na części działki nr 7/60 obręb Łężyce”. Warunki określone w decyzji Wójta Gminy Wejherowo są zgodne z wnioskiem Strony o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów i zostały wskazane w niniejszej zmianie pozwolenia zintegrowanego poprzez określenie wszystkich warunków zezwolenia na przetwarzanie odpadów, wymaganych przepisami prawa. Przepustowość urządzenia do przesiewania odpadów opakowaniowych ze szkła wynosi 20 000 Mg/rok. Proces przesiewania odpadów opakowaniowych ze szkła może być prowadzony na kwaterze magazynowania odpadów budowlanych oraz kwaterze magazynowania odpadów jednorodnych.

Powyższe instalacje zapewniają prawidłowe postępowanie z odpadami, tj. w pierwszej kolejności odpady poddawane są odzyskowi a dopiero kolejnym etapem jest unieszkodliwianie. Opis procesów zachodzących w ww. instalacjach i obiektach znajduje się w punkcie *III.1.2. Przetwarzanie odpadów* niniejszej decyzji.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych na terenie Eko Dolina Sp. z o.o. jako instalacja komunalna musi spełniać wymogi określone w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z 28 grudnia 2022 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Na terenie Eko Dolina Sp. z o.o. w Łężycach prowadzona jest również działalność polegająca na zbieraniu odpadów w celu przekazania ich podmiotom, które w właściwy sposób je zagospodarują (poddadzą odzyskowi lub unieszkodliwianiu).

Odpady wytworzone, poddawane procesom odzysku oraz zbierane na terenie Zakładu magazynowane są w ww. obiektach:

- Sortownia odpadów – obiekt nr 6,
- Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych – obiekt nr 11,
- Punkt przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - obiekt nr 7,
- Kwatera magazynowania odpadów budowlanych – obiekt nr 3a
- Kwatera magazynowania odpadów jednorodnych – obiekt nr 3b
- Punkt rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych – obiekt nr 9
- Boksy na surowce wtórne i odpady - obiekt nr 22 i 22a
- Magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych - obiekt nr 12

Odpady magazynowane są w sposób selektywny w odpowiednich szczelnych zamykanych pojemnikach, beczkach stalowych, plastikowych, kontenerach w wyznaczonych miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia prac zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Eko Dolina Sp. z o. o. w Łęczycach jako wytwórca obowiązany do prowadzenia ewidencji odpadów, prowadzący działalność polegającą na gospodarowaniu odpadami w zakresie zbierania odpadów i przetwarzania odpadów sporządza roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami.

Wszystkie odpady zbierane i przewidziane do przetwarzania w procesie odzysku będą ważone i ewidencjonowane, z określeniem rodzaju, masy odpadów oraz danych identyfikacyjnych i adresu dostawcy odpadów. Ewidencja zbiorcza odpadów wytwarzanych, zbieranych, poddawanych procesom odzysku oraz odpadów wytwarzanych w procesie odzysku i przekazywanych odbiorcom prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Odpady wytworzone oraz zbierane, po zmagazynowaniu ilości transportowej, przekazywane są tylko do firm posiadających wymagane decyzje w zakresie gospodarowania odpadami, część odpadów składowana jest na własnym składowisku odpadów zgodnie z zatwierdzoną instrukcją prowadzenia składowiska odpadów oraz warunkami określonymi w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym na prowadzenie instalacji do składowania odpadów.

W przypadku transportu odpadów przez firmy zewnętrzne Eko Dolina Sp. z o. o. jako zlecająca usługę transportu wskaże prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpady.

Wniosek o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów złożony dnia 31.10.2019r. zawierał braki formalne, zatem pismem znak DROŚ-S.7243.24.2019.JK z dnia 27.11.2019 r. Strona została wezwana do uzupełnienia wniosku. Wymagane dokumenty zostały przesłane dnia 06.12.2019r. oraz 03.01.2020r.

Wniosek o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów wraz z przesłanymi uzupełnieniami, spełniał wymagania określone w przepisach, zatem w dniu 17.02.2020 r. zawiadomieniem znak DROŚ-S.7243.24.2019/JK Marszałek Województwa Pomorskiego zawiadomił o wszczęciu postępowania w tej sprawie.

W toku prowadzonego postępowania wyjaśniającego do wnioskodawcy wysyłano liczne wezwania do uzupełnienia wniosku, tj. pisma z dnia: 25.03.2020r., 04.06.2020r., 09.06.2020r., 27.11.2020r., 19.04.2021r., 14.03.2022r.

Strona zgodnie z wezwaniami tut. Organu składała uzupełnienia do wniosku, pisma z dnia: 28.04.2020r., 18.09.2020r., 23.09.2020r., 01.02.2021r., 19.05.2021r., 07.06.2021r., 12.11.2021r., 21.04.2022r.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami art. 41a ust.1 ustawy o *odpadach* pozwolenie na wytwarzanie odpadów uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów wydawane jest po przeprowadzeniu przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Zatem pismem z dnia 27.08.2021r.

Marszałek Województwa Pomorskiego zwrócił się do Pomorskiego WIOŚ w Gdańsku z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji, których dotyczy ww. wniosek. Czynności

kontrolne przeprowadzono w dniu 20.10.2021r. z udziałem przedstawiciela tut. Organu. Postanowieniem znak WP.7041.1.90.2021.DKM z dnia 01.12.2021 r. WIOŚ pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez Eko Dolina Sp. z o.o. w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów na terenie zakładu położonego w Łężycach przy al. Parku Krajobrazowego 99, 84-207 Koleczkowo.

Ponadto w toku prowadzonego postępowania o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów Marszałek Województwa Pomorskiego działając zgodnie z art. 41a ust.1a ustawy *o odpadach*, pismem znak DROŚ-S.7243.24.2019/AŁ z dnia 20.09.2021 r. wystąpił do Komendanta Powiatowego PSP w Wejherowie z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacie przeciwpożarowym. Postanowieniem znak PZ.5585.27.3.2021.AZ z dnia 20.12.2021 r. Komendant Powiatowy PSP w Wejherowie wydał opinię pozytywną potwierdzającą spełnienie ww. wymagań dla miejsc wytwarzania odpadów z uwzględnieniem miejsc zbierania i przetwarzania odpadów, prowadzonych przez Eko Dolina Sp. z o.o.

Po włączeniu do akt sprawy całego materiału dowodowego, zgromadzonego w sprawie o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów (o którym mowa powyżej) wpływały kolejne uzupełnienia do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 06.02.2023r. Strona zawnioskowała dodatkowo o wprowadzenie zmian w zakresie ilości i rodzajów odpadów wytwarzanych na niektórych instalacjach oraz opisu właściwości tych odpadów. Ponadto Strona poinformowała o uzyskaniu decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi na wprowadzenie do obrotu organicznego środka poprawiającego właściwości gleby pn. „Kompost ED 3000”, tym samym zawnioskowano o uwzględnienie warunków przetwarzania odpadów w produkcji kompostu/środka poprawiającego właściwości gleby na obiekcie kompostowni halowej.

Pismem z dnia 21.04.2023r. Strona została wezwana do przeanalizowania zapisów posiadanego pozwolenia w zakresie spełniania warunków nowego rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z 28 grudnia 2022 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – dalej r.m.b.p., które weszło w życie dnia 24.01.2023r. Zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa organ wydaje decyzję w sprawie na podstawie stanu faktycznego i prawnego istniejącego w dniu wydania decyzji administracyjnej. Zatem przy wydawaniu niniejszej decyzji konieczne było uwzględnienie zapisów obowiązującego r.m.b.p. Wnioskodawca uzupełnił wniosek w powyższym zakresie pismem z dnia 24.05.2023r. (data wpływu 29.05.2023r.), wskazując proponowane zapisy decyzji, biorąc pod uwagę wszystkie zapisy r.m.b.p., w tym prawidłowe prowadzenie procesów przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, warianty funkcjonowania instalacji, rodzaje odpadów powstających na poszczególnych etapach przetwarzania odpadów i dalszy sposób ich gospodarowania. W związku ze zmianą rozporządzenia w grudniu 2023r., zaktualizowano proponowane zapisy pismami z dnia 21.12.2023r. (data wpływu 03.01.2024r.) oraz 29.03.2024r. (data wpływu 03.04.2024r.). Zaproponowane zapisy zostały uwzględnione w niniejszej decyzji.

W toku prowadzonego postępowania wpływały także kolejne uzupełnienia dotyczące innych warunków decyzji dot. m.in. emisji do powietrza, gospodarki wodno-ściekowej czy warunków spełniania kokluzji BAT (wpływ dnia 05.06.2023r., 07.08.2023r., 23.10.2023r.).

Dodatkowo pismem z dnia 08.03.2024r. wniosek uzupełniono o wymagane informacje wynikające z art. 14 ust. 1 ustawy o odpadach dotyczące utraty statusu odpadów w związku z produkcją organicznego nawozu o nazwie „Kompost ED 2000” (przetwarzanie biologiczne w obiekcie pryzmowej kompostowni odpadów zielonych – obiekt nr 11) oraz organicznego środka poprawiającego właściwości gleby pn. „Kompost ED 3000” (przetwarzanie biologiczne w obiekcie kompostowni halowej – obiekt nr 16). Zaproponowane warunki utraty statusu odpadów zostały przeniesione do niniejszej decyzji.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów wraz z przesłanymi w toku prowadzonego postępowania uzupełnieniami, spełniał wymagania określone w art. 10 i 14 ust.1-3 ustawy zmieniającej.

W niniejszej decyzji określono sposób i miejsce magazynowania odpadów zbieranych, przetwarzanych i powstających w wyniku przetwarzania na terenie zakładu. Ponadto zgodnie z art. 14 ust. 7 ustawy zmieniającej w decyzji wskazano:

- 1) maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku;
- 2) największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;
- 3) całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;
- 4) wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Działając na podstawie art. 48a ust. 7 i 8 ustawy o odpadach w związku z art. 14 ust. 5 ustawy zmieniającej, Marszałek Województwa Pomorskiego określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń postanowieniem znak DROŚ-S.7222.5.2020/2022.AŁ z dnia 25.08.2022 r. Dnia 06.09.2022 r. Strona przedłożyła gwarancję bankową na kwotę 782 564,61 zł. Zgodnie z art. 48a ust. 11 ustawy o odpadach posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania zezwolenia na przetwarzanie odpadów i po zakończeniu obowiązywania tego zezwolenia, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w art. 48a ust. 18 tej ustawy. Strona została o tym pouczona w ww. postanowieniu.

W toku prowadzonego postępowania Marszałek Województwa Pomorskiego działając na podstawie art.41 ust. 6a ustawy o odpadach pismem znak DROŚ-S.7222.5.2020/2024.AŁ z dnia 18.01.2024r. przesłał przedmiotowy wniosek do Wójta Gminy Wejherowo celem zaopiniowania w trybie art. 106 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572 – dalej ustawa KPA). Postanowieniem znak RGOŚ.6232.9.2024.RB z dnia 22.01.2024r. Wójt Gminy Wejherowo pozytywnie zaopiniował wniosek o zmianę decyzji pozwolenia zintegrowanego wydanego dla Eko Dolina Sp. z o.o., że wskazana działalność jest zgodna z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego dla fragmentu wsi Łężyce, zatwierdzonym uchwałą Rady Gminy Wejherowo nr XXXVII/370/2009 z dnia 29.10.2009r.

Wnioskowane zmiany w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym **w zakresie emisji do powietrza** podyktowane są koniecznością dostosowania warunków aktualnie obowiązującego pozwolenia do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, m.in. ujęcie emisji zanieczyszczeń z biofiltra jako emisja zorganizowana oraz

zmiany wynikające z dobudowania na zewnątrz hali kompostowni stacji nadawczej do podawania odpadów bio bezpośrednio do kompostowni, zabudowania placu dojrzewania oraz doczyszczania i okresowego magazynowania stabilizatu, modernizacji hali sortowni a także częstotliwości monitorowania emisji zorganizowanej dla poszczególnych substancji. Zgodnie z wnioskiem dodano poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanej emisji substancji do powietrza (BAT 25 i 34) oraz zaktualizowano zapisy w zakresie obowiązku prowadzenia monitoringu emisji do powietrza zgodnie z Konkluzjami BAT (BAT 8).

Mając na względzie zapisy art. 202 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji ustalano wielkość dopuszczalnej emisji amoniaku, pyłu i całkowitego LZO, ponieważ dla tych substancji ustalono graniczne wielkości emisyjne BAT-AEL w opublikowanej w dniu 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Określono maksymalny poziom emisji dla siarkowodoru ponieważ dla siarkowodoru określono wartość odniesienia w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2010 Nr 16, poz. 87). Zgodnie z art. 211 ust. 3 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska wielkość dopuszczalnych emisji poszczególnych substancji ustalono w tych samych jednostkach co graniczne wielkości emisji.

W myśl art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska organ określił zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT ustanowionych w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Prowadzący instalację zobowiązany został do prowadzenia pomiarów emisji w zakresie i częstotliwości określonej w punkcie III.2.2. *Monitoring emisji zorganizowanej do powietrza.*

Rodzaj i ilość gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ustalono na podstawie art. 224 ust. 2 ustawy POŚ, zgodnie z wnioskiem Strony.

Ocena poziomu zanieczyszczenia powietrza z instalacji została przeprowadzona na podstawie obliczeń rozkładów stężeń maksymalnych jednogodzinnych i średniorocznych w sieci obliczeniowej. Przedstawione wyniki obliczeń stężeń maksymalnych emitowanych zanieczyszczeń do powietrza wykazały, że niniejsza instalacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 września 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 845) oraz nie przekracza wartości odniesienia wynikających z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. nr 16 poz. 87). We wniosku przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji zorganizowanej i niezorganizowanej zlokalizowanych na terenie Zakładu. Do modelowania poziomów substancji w powietrzu użyto referencyjnych metodyk określonych w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Obliczenia stanu zanieczyszczenia powietrza spowodowanego emisją substancji wykonano programem komputerowym OPERAT FB - oprogramowanie do modelowania rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń.

Standardy emisyjne w zakresie wprowadzania substancji do powietrza zawarte w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania

lub współspalania odpadów (Dz. U. 2020r. poz. 1860) nie mają zastosowania dla rozpatrywanej instalacji.

W zakresie gospodarki wodno - ściekowej zmiana treści pozwolenia zintegrowanego wynikała przede wszystkim z konieczności dostosowania jego zapisów do wymagań konkluzji BAT. Zgodnie z wnioskiem o zmianę decyzji zaktualizowano treść pkt III.3. „Pobór wody” i zmieniono jego nazwę na „Gospodarka wodno-ściekowa”. Z treści decyzji usunięto także zapisy dotyczące ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych, gdyż zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska nie ma konieczności ich umieszczania w pozwoleniu zintegrowanym.

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji MBP (sortownia odpadów, obiekt nr 6; kompostownia halowa, obiekt nr 16 oraz biofiltr i płuczka gazów), łącznie z odciekami z kwater składowych B1 i B2, są oczyszczane w zakładowej podczyszczalni odcieków, a następnie, wraz z pozostałymi ściekami z terenu zakładu, wprowadzane są do kanalizacji miejskiej, której gestorem jest PEWIK Gdynia Sp. z o.o., na podstawie sektorowego pozwolenia wodnoprawnego.

Zgodnie z posiadanym przez zakład pozwoleniem wodnoprawnym, łączna ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z terenu zakładu do urządzeń kanalizacyjnych jest określana w oparciu o przepływomierz zamontowany w zbiorniku ścieków oczyszczonych nr 29C, gdzie mieszają się wszystkie strumienie ścieków powstających w zakładzie. Próby podczyszczonych ścieków przemysłowych (jako mieszaniny wszystkich ścieków pochodzących z terenu całego zakładu) do kontroli ich jakości pobierane są z przepompowni nr 29C, przed ich zrzutem do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

Zgodnie z zapisami Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, wszystkie poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami dla emisji do wody stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację MBP (podlegającą pod konkluzje).

W zakładowej podczyszczalni odcieków oczyszczana jest mieszanina ścieków pochodzących z instalacji MBP oraz kwater składowania odpadów B1 i B2. Prowadzący instalację przekazał informację, iż odcieki z kwater składowych B1 i B2 stanowią 91% łącznej ilości ścieków oczyszczanych w podczyszczalni, a odcieki z instalacji MBP 9% oraz wskazał, że dla prawidłowego przebiegu procesu oczyszczania niezbędne jest wymieszanie i uśrednienie obu strumieni ścieków przed skierowaniem ich do procesu. Z uwagi na charakter ścieków i ograniczenia technologiczne, nie ma możliwości rozdzielenia ścieków na poszczególne strumienie i oczyszczanie ich w odrębnych instalacjach.

W związku z powyższym, wymagania przewidziane w konkluzjach BAT dla ścieków z instalacji MBP zastosowano w stosunku do mieszaniny ścieków oczyszczanych w zakładowej podczyszczalni odcieków.

Na potrzeby wykazania spełniania wymagań konkluzji BAT, które obejmują tylko i wyłącznie instalację MBP, ilość ścieków surowych z instalacji MBP jest określana w oparciu o przepływomierz zamontowany na sicie łukowym znajdującym się przed zbiornikiem nr 29A, gdzie ścieki z instalacji MBP mieszają się z odciekami pochodzącymi z kwater składowania odpadów B1 i B2. Pobór prób ścieków surowych z instalacji MBP do kontroli ich jakości odbywa się ze zbiornika retencyjnego nr 17, gromadzącego mieszaninę ścieków z hali kompostowania, sortowni odpadów oraz z biofiltra i płuczki gazów.

Próby ścieków oczyszczonych (jako mieszaniny ścieków z instalacji MBP oraz kwater składowych B1 i B2) do badań ich jakości pod względem spełniania wymagań konkluzji BAT będą pobierane z instalacji nanofiltracji – kontener UF/NF, na wyjściu z zakładowej podczyszczalni odcieków.

Aby spełnić wymagania konkluzji BAT 20, należy wykazać, że wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych pochodzących z instalacji MBP nie przekraczają poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 20 Tabela 6.2). Zatem, należy prowadzić regularną kontrolę jakości tych ścieków.

Na podstawie przedstawionych przez prowadzącego instalację wyników badań ścieków oczyszczonych na wyjściu z zakładowej podczyszczalni odcieków stwierdzono, że ścieki pochodzące z instalacji MBP spełniają wymagania w zakresie dopuszczalnego poziomu emisji zgodnie z BAT 20 tabela 6.2 w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego w zakresie wskaźników wskazanych w Tabeli nr 50 w niniejszej decyzji.

Aby spełnić wymagania konkluzji BAT 7, pobór prób i pomiar stężenia zanieczyszczeń w zakresie parametrów wskazanych w BAT w ściekach oczyszczonych pochodzących z instalacji MBP, od dnia obowiązywania wymagań określonych w konkluzjach BAT, powinien odbywać się co najmniej raz w miesiącu. Jednocześnie, przypis do odnośnika (4) w tabeli BAT 7 wskazuje, że „W przypadku zrzutu pośredniego do zbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń”.

Z przedstawionych przez prowadzącego instalację wyników badań ścieków surowych pochodzących z instalacji MBP, mieszaniny ścieków oczyszczonych oraz wyników obliczeń, wynika, że w zakładowej podczyszczalni odcieków stopień redukcji wskazanych zanieczyszczeń wynosi ponad 90%.

W związku z powyższym, tut. Organ przychylił się do wnioskowanego ograniczenia częstotliwości badań ścieków i w pkt IX. DODATKOWE ZOBOWIĄZANIA w niniejszej decyzji, zobowiązano prowadzącego instalację do wykonywania badań ścieków oczyszczonych (pobór prób: instalacja nanofiltracji – kontener UF/NF) z częstotliwością co najmniej raz na kwartał. W przypadku przekroczenia dopuszczalnych wskaźników zanieczyszczeń próby pobierać raz na miesiąc z możliwością powrotu do badań kwartalnych po uzyskaniu wymaganych parametrów w kolejnych trzech miesiącach. Ponadto, w celu potwierdzenia, że w zakładowej podczyszczalni odcieków następuje redukcja zanieczyszczeń wskazanych w BAT, zobowiązano zakład do prowadzenia badań kontrolnych ścieków surowych z instalacji MBP przed procesem oczyszczania (pobór prób: zbiornik retencyjny nr 17) z częstotliwością raz na pół roku.

Zgodnie z art. 204 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego spełniają wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych. Dlatego też, ustalając dopuszczalne poziomy emisji dla przedmiotowej instalacji wzięto pod uwagę górną granicę zakresu wartości BAT-AEL dla instalacji MBP wg. konkluzji BAT 20 tabela 6.2 dla zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, jak również przepisy krajowe, tj. rozporządzenie Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (t.j. Dz.U. z 2016r. poz. 1757).

Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że instalacja objęta przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym spełnia wszystkie najlepsze dostępne techniki wskazane w ww. konkluzjach BAT, co zostało opisane w punkcie IV decyzji.

Deklarowane zmiany nie stanowią *istotnej zmiany instalacji* w rozumieniu definicji zawartej w ustawie POŚ, jednak proponowane zmiany w eksploatacji instalacji wymagają aktualizacji posiadanego pozwolenia zintegrowanego. Biorąc powyższe pod uwagę zgodnie z art. 210 ust. 3a ww. ustawy POŚ nie jest wymagane wniesienie opłaty rejestracyjnej.

Zawiadomieniem z dnia 19.04.2024r. znak DROŚ-S.7222.5.2020/2024.AŁ Marszałek Województwa Pomorskiego zawiadomił Stronę o zebraniu całego materiału dowodowego w sprawie, możliwości zapoznania się z nim oraz wypowiedzi co do zebranych dowodów. We wskazanym terminie Strona nie skorzystała z tej możliwości.

Zgodnie z art. 21 oraz art. 22 ust.1 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.) dane o wnioskach zostały umieszczone w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie www.f7.pomorskie.eu:

- numer karty 1149/2019 (dot. wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów)
- numer karty 81/2020 (dot. wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego).

W dniu 27.01.2020 r. zgodnie z art. 209 ust. 12 ustawy POŚ zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej został przedstawiony ministrowi właściwemu do spraw środowiska, za pomocą środków komunikacji elektronicznej na adres: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Zgodnie z art. 162 § 1 pkt 1 ustawy KPA organ administracji publicznej, który wydał decyzję w pierwszej instancji, stwierdza jej wygaśnięcie, jeżeli decyzja stała się bezprzedmiotowa, a stwierdzenie wygaśnięcia takiej decyzji nakazuje przepis prawa albo gdy leży to w interesie społecznym lub w interesie strony.

Jak wynika z zapisów art. 193 ust. 1c POŚ „W okresie do dnia 31 grudnia 2025 r. pozwolenie, o którym mowa w art. 180a, nie wygasa, jeżeli posiadacz odpadów w terminie nie później niż trzy miesiące przed upływem czasu, na jaki zostało wydane to pozwolenie, złoży wniosek o wydanie nowego pozwolenia na wytwarzanie odpadów.” Dalej zgodnie z art. 193 ust. 1d POŚ „Dotychczasowe pozwolenie, o którym mowa w art. 180a, wygasa w dniu następującym po dniu, w którym:

- 1) **nowe pozwolenie**, decyzja o odmowie wydania nowego pozwolenia albo decyzja o umorzeniu postępowania w sprawie wydania nowego pozwolenia **stały się ostateczne**, albo
- 2) wniosek o wydanie nowego pozwolenia właściwy organ pozostawił bez rozpatrzenia.

Wniosek o wydanie nowego pozwolenia na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie odpadów został złożony dnia 31.10.2019 r. W decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak **DROŚ-S.7243.55.2013.IS z dnia 07.05.2014r.** został wskazany termin obowiązywania decyzji do dnia 30.03.2024 r.

Jak wynika z przepisów art. 193 ust. 1c i 1d POŚ pozwolenie na wytwarzanie odpadów uwzględniające zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów udzielone przez Marszałka Województwa Pomorskiego decyzją znak DROŚ-S.7243.55.2013.IS z dnia 07.05.2014r. z późniejszymi zmianami nie wygasło po upływie terminu wskazanego w tej decyzji lecz wygaśnie dopiero w dniu następującym po dniu, w którym niniejsza decyzja

(uwzględniająca m.in. warunki objęte dotychczasowym ww. pozwoleniem) stanie się ostateczna.

Wydając niniejszą decyzję tut. Organ uznał, że stwierdzenie wygaśnięcia decyzji znak DROŚ-S.7243.55.2013.IS z dnia 07.05.2014r. z późniejszymi zmianami leży w interesie społecznym jak i w interesie Spółki, przede wszystkim poprzez uniknięcie wątpliwości innych podmiotów i organów kontrolujących co do okresu jej obowiązywania, jak również możliwości zlecenia firmie obowiązku gospodarowania odpadami. Biorąc powyższe pod uwagę informacja nt. wygaśnięcia decyzji znak DROŚ-S.7243.55.2013.IS z dnia 07.05.2014r. została umieszczona w punkcie 2 niniejszej decyzji.

Decyzja uwzględnia żądanie Strony przedstawione we wniosku. Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego.

Uwzględniając wniosek Strony orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie:

Od decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Pomorskiego, w terminie 14 dni od daty otrzymania niniejszej decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



z up. Marszałka Województwa Pomorskiego
Tadeusz Styn
z-ca Dyrektora
Departamentu Środowiska i Rolnictwa

Załącznik nr 1 do niniejszej decyzji stanowi dokument pn. „Operat przeciwpożarowy (sporządzony w trybie art. 42 ust. 4b pkt 1a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. „o odpadach” (Dz. U. z 2019r. poz. 701 ze zm. dla Eko Doliny Sp. z o.o. Łężyce, Al. Parku Krajobrazowego 99, 84-207 Koleczkowo NIP: 588 18 34 882 Regon: 191580713” wykonany przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń poż. mgr inż. Jerzego Nikitiuka w sierpniu 2020 r.

Uiszczono należną opłatę skarbową w kwocie 2011 zł (za wydanie nowego pozwolenia na wytwarzanie odpadów) oraz 1005,50 zł (za zmianę pozwolenia zintegrowanego) wpłacone przelewem na konto Urzędu Miasta w Gdańsku nr 31 1240 1268 1111 0010 3877 3935 odpowiednio dnia 25.10.2019 r. oraz 31.12.2019r.

Podstawa prawna: ustawa z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2023 r., poz. 2111 ze zm.)

Otrzymują:

1. Eko Dolina Sp. z o. o., Łężyce, Al. Parku Krajobrazowego 99, 84 – 207 Koleczkowo
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa (ePUAP)
2. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska (ePUAP)
3. Wójt Gminy Wejherowo, Transportowa 1, 84 – 200 Wejherowo (ePUAP)
4. DROŚ.E. – w/m, DROŚ.O. – w/m (EOD)