



Rzeszów, 2026-07-14

OS-I.7222.50.18.2025.MD

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025r. poz. 1691 tj. ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2 a pkt. 1 i pkt. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025r., poz. 647 tj. ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku FCC Podkarpacie Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg (NIP: 634-283-17-18, Regon: 243696878) z dnia 18.12.2025r., znak: 462/DOŚ-AKM/18/12/2025 (data wpływu: 19.12.2025r.) wraz z jego uzupełnieniami w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 05.10.2022r., znak: OS-I.7222.82.1.2022.MD z późniejszymi zmianami, udzielającej FCC Podkarpacie Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39 - 400 Tarnobrzeg pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) o zdolności przetwarzania części mechanicznej maksymalnie 250 Mg/dobę, 36 000 Mg/rok i zdolności przetwarzania części biologicznej maksymalnie 125 Mg/dobę, 18 340 Mg/rok,

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 05.10.2022r., znak: OS-I.7222.82.1.2022.MD z późniejszymi zmianami, udzielającą FCC Podkarpacie Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg (NIP: 634-283-17-18 Regon: 243696878) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8 instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) o zdolności przetwarzania części mechanicznej maksymalnie 250 Mg/dobę, 36 000 Mg/rok i zdolności przetwarzania części biologicznej maksymalnie 125 Mg/dobę, 18 340 Mg/rok, w następujący sposób:

I.1 Po słowie „orzekam” akapit o brzmieniu:

„Udzielam dla **FCC Podkarpacie Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg (NIP: 634-283-17-18 Regon: 243696878)** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8 instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) o zdolności przetwarzania części mechanicznej maksymalnie 250 Mg/dobę, 36 000 Mg/rok i zdolności przetwarzania części biologicznej maksymalnie 125 Mg/dobę, 18 340 Mg/rok i określam:”

otrzymuje brzmienie:

„Udzielam dla **FCC Podkarpacie Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg (NIP: 634-283-17-18 Regon: 243696878)** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8 instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów, o zdolności przetwarzania części mechanicznej 500 Mg/dobę, 58 350 Mg/rok i zdolności przetwarzania części biologicznej maksymalnie 400 Mg/dobę, 34 500 Mg/rok i określam:”

I.2 W punkcie I.1.1. decyzji podpunkt I.1.1.2. otrzymuje brzmienie:

„**I.1.1.2.** Podstawowym procesem realizowanym w instalacji będzie mechaniczno - biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów w celu przygotowania odpadów do procesów odzysku, w tym recyklingu lub do unieszkodliwiania.”

I.3 W punkcie I.1.1. decyzji podpunkt I.1.1.3. otrzymuje brzmienie:

„**I.1.1.3.** Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w dwóch węzłach:

I.1.1.3.1. Sortowni do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 500 Mg/dobę, 58 350 Mg/rok.

Sortownia pracować będzie przez maksymalnie 300 dni w roku. Praca prowadzona będzie w systemie dwuzmianowym w porze dziennej, tj. od 6:00 do 22:00.

W sortowni przetwarzane będą jako odrębne warianty eksploatacji instalacji odpady wymienione w tabeli nr 1 decyzji.

Proces mechaniczno-ręcznego sortowania odpadów prowadzony będzie w celu wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania.

Prowadzony proces kwalifikowany będzie jako: R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.”

I.1.1.3.2. Kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów w technologii tlenowej, o zdolności przetwarzania maksymalnie 400 Mg/dobę (34 500 Mg/rok). Kompostownia pracować będzie przez maksymalnie 365 dni w roku.

W kompostowni przetwarzane będą jako odrębne warianty eksploatacji instalacji odpady wymienione w tabeli nr 4 decyzji.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w celu przygotowania odpadów do składowania (stabilizacja odpadów), odzysku surowców i wydzielenia z odpadów frakcji palnej o jak najlepszej jakości (biologiczne suszenie odpadów) oraz uzyskania z odpadów produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin (kompostowanie odpadów).

Prowadzone procesy kwalifikowane będą jako: D8 – Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 i R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostownie i inne biologiczne procesy przetwarzania)."

I.4 W punkcie I.1.1. decyzji podpunkt I.1.1.4.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1.1.4.1. Przesiewania stabilizatu w maksymalnej ilości 18 000 Mg/rok w procesie kwalifikowanym jako R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.”

I.5 W punkcie I.2. decyzji podpunkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1. Sortownia do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów, w skład której wchodzić będą:

I.2.1.1. Hala sortowni - obiekt parterowy, w konstrukcji betonowo - stalowej o wymiarach: 25 m x 100 m, zamykany. Posiadać będzie szczelne podłóżę zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska, odcieki kierowane będą do bezodpływowego zbiornika o pojemności 1 m³ i okresowo wywożone będą na oczyszczalnię. Hala wyposażona będzie w system wentylacji wyciągowo – nawiewnej zapewniający podciśnienie w hali, wyposażony w wentylator o wydajności maksymalnej 26 tys. m³/h. Zanieczyszczenia z procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów będą wprowadzane do powietrza atmosferycznego emitorem zadaszonym ozn. E1, wyposażonym w króciec pomiarowy, po uprzednim oczyszczeniu na filtrze tkaninowym workowym o powierzchni filtracyjnej 265 m² i skuteczności filtracji pyłów do poziomu nie przekraczającego 4 mg/m³.

W hali wydzielone będą funkcjonalne części:

- strefa przyjmowania (wyładunku) odpadów,
- strefa buforowa (oznakowane boksy magazynowe 14-17)

- strefa mechanicznego i ręcznego przetwarzania/sortowania odpadów z linią technologiczną.

I.2.1.1.1. Strefa przyjmowania (wyładunku) odpadów – wyznaczony obszar:

- dla zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni 59 m² przy wjeździe wewnątrz hali sortowni między linią technologiczną a strefą buforową,
- dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o powierzchni 19 m² przy wjeździe wewnątrz hali sortowni, przed kabiną sortowniczą oraz między boksami 15 -17.

I.2.1.1.2. Strefa buforowa – wyznaczony obszar tymczasowego magazynowania odpadów w bezpośrednim sąsiedztwie linii technologicznej, z dwoma wydzielonymi częściami: na odpady zmieszane i na odpady z selektywnej zbiórki, o łącznej powierzchni ok. 700 m². Magazyn przystosowany do magazynowania odpadów przed ich przetworzeniem z dwóch dni dostaw. Odpady usypywane będą do wysokości 3 m.

I.2.1.1.3. Linia technologiczna do mechanicznego i ręcznego sortowania odpadów o wydajności maksymalnej 500 Mg/dobę, 58 350 Mg/rok. W skład linii wchodzić będą następujące urządzenia:

- rozdrabniacz wstępny wolnoobrotowy o wydajności od 10 Mg/h do 50 Mg/h,
- przesiewacz o wielkości oczka 80 mm, o wydajności od 10 Mg/h do 50 Mg/h, do rozdzielania odpadów na frakcje o wielkości 0-80 mm i powyżej 80 mm,
- przenośniki transportowe do zadawania i transportu odpadów w ciągu technologicznym,
- separatory elektromagnetyczne nadtaśmowe do wydzielania metali,
- kabina i trybuna sortownicza o maksymalnej liczbie stanowisk 8, do sortowania odpadów, wyposażona w kosze na wysortowane odpady,
- prasa hydrauliczna o wydajności od 6 Mg/h do 18 Mg/h, do belowania odpadów.”

I.6 W punkcie I.2.2. decyzji podpunkt I.2.2.1. otrzymuje brzmienie:

„**I.2.2.1. Kompostownia** stanowiąca obiekt dwukondygnacyjny o wymiarach: długości 26,63 m, szerokości 31,5 m i wysokości 11,33 m. Składać się będzie z pięciu tuneli kompostowniczych, o zdolności przetwarzania maksymalnie 400 Mg/dobę, 34 500 Mg/rok, o parametrach:

- wysokość tunelu - 4,95 m,
- szerokość tunelu - 5,95 m,
- długość tunelu - 26,32 m,
- kubatura pięciu tuneli kompostowniczych – 3 875,95 m³,
- powierzchnia użytkowa tuneli – 783,02 m².

Nad tunelami nadbudowane będzie pomieszczenie techniczne o powierzchni 330,75 m². W pomieszczeniu technicznym zainstalowane będą systemy napowietrzania tuneli, zraszania oraz sterowania. Tunele wykonane będą z betonu,

stronę frontową zamykać będą bramy, otwierane do napełniania i rozładunku tunelu. Kompostownia pracować będzie na podciśnieniu. System napowietrzania składał się będzie z 5 wentylatorów nawiewnych o wydajności maksymalnej 10 000 m³/h każdy (indywidualnie dla każdego z tuneli) oraz dwóch wentylatorów wyciągowych o wydajności maksymalnej 20 000 m³/h każdy. Cykl napowietrzania składał się będzie z okresów pracy i okresów przerw w pracy wentylatorów nawiewnych. W czasie procesu stabilizacji/kompostowania pracować będą maksymalnie 4 wentylatory nawiewne (nad spełnieniem tego warunku czuwał będzie komputerowy system sterowania i kontroli procesem). Każdy z tuneli wyposażony będzie w indywidualny system napowietrzania dostarczający powietrze z zewnątrz lub wykorzystujący powietrze procesowe z sąsiednich tuneli. W tunelach zainstalowane będą klapy zamykające i otwierające dopływ powietrza. Tunele wyposażone będą w podłogę perforowaną, za pomocą której powietrze wdmuchiwane będzie do wewnątrz. W czasie trwania procesu wewnątrz tuneli kompostowniczych panować będzie podciśnienie, utrzymywane dzięki zachowaniu różnicy pomiędzy ilością powietrza włączanego a wyciąganego z tuneli. Ciśnienie powietrza włączanego i wyciąganego mierzone będzie poprzez czujniki ciśnienia. W zależności od ich wskazań system sterowania zwiększał lub zmniejszał będzie wydajność wentylatorów, co pozwalać będzie na utrzymanie stałej wartości podciśnienia. Odciąg powietrza zanieczyszczonego z procesów stabilizacji/kompostowania odbywał się będzie za pomocą dwóch wentylatorów wyciągowych o wydajności max. 20 000 m³/h każdy. Wentylatory te będą zasysać powietrze z tuneli i będą przepompowywać je rurami napowietrzającymi do hali dojrzewania celem napowietrzenia przyrm w fazie dojrzewania, stanowiących biofiltr. Każdy z tuneli zaopatrzony będzie w system nawadniający, osobny dla procesu stabilizacji i dla procesu kompostowania.

Ciąg do zraszania stabilizatu składał się będzie z:

- sieci zraszaczy dla pięciu tuneli z dyszami rozbryzgowymi,
- zaworu płuczącego dla każdego z ciągów,
- systemu zbiorników (2 szt.), tj.: zbiornika pierwszego zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym wentylatorowi o objętości 4,5 m³, wykonanego ze stali kwasoodpornej, służącego do gromadzenia odcieków i wody przeznaczonej do zraszania wsadu w tunelach, oraz zbiornika drugiego, żelbetowego, umieszczonego ok. 3,2 m pod ziemią o pojemności 40 m³ służącego do gromadzenia odcieków z tuneli kompostowniczych.

Ciąg do zraszania kompostu składał się będzie z:

- sieci zraszaczy dla dwóch tuneli z dyszami rozbryzgowymi,
- systemu zbiorników (3 szt.), tj.: zbiornika pierwszego zlokalizowanego w pomieszczeniu technicznym wentylatorowi o objętości 2 m³, służącego do gromadzenia wody przeznaczonej do zraszania wsadu w tunelach, zbiornika drugiego umieszczonego pod ziemią o pojemności 5 m³ służącego do gromadzenia wód opadowych. Nadmiar wód opadowych odprowadzany będzie do kanalizacji.

W zbiornikach górnych utrzymywany będzie optymalny poziom wody technologicznej na poziomie co najmniej 60% napełnienia. Pompy w zbiornikach pracować będą okresowo. Ocieki i kondensat wody z tuneli gromadzone będą w centralnym zbiorniku i ponownie wykorzystane będą w procesie do nawilżania stabilizowanych odpadów, a ich nadmiar wywożony będzie do oczyszczalni. W przypadku niedoboru odcieków w procesie wykorzystywana będzie woda wodociągowa lub woda deszczowa. Do nawilżania odpadów kompostowanych wykorzystywana będzie woda opadowa pochodząca z dachu kompostowni lub woda wodociągowa. Tunele wyposażone będą w jeden wspólny dla wszystkich tuneli czujnik temperatury i ciśnienia powietrza włączanego do tuneli oraz po jednym (dla każdego tunelu) czujniku temperatury i ciśnienia powietrza wychodzącego z tunelu. Ciśnienie i temperatura (na wlocie i wylocie z tunelu) sterować będą pracą wentylatorów. Poziom tlenu oraz ciśnienia w każdym tunelu monitorowane będą w sposób ciągły. Parametry procesu będą zapamiętywane przez system sterowania, a po zakończeniu procesu dane przekazywane będą do komputera zewnętrznego, w którym będą przechowywane.”

I.7 W punkcie I.2.2. decyzji podpunkt I.2.2.2. otrzymuje brzmienie:

„I.2.2.2. Hala dojrzewania/biofiltr – hala zabudowana o wymiarach 30,25 m x 30,25 m x 7,5 m. Ściany zewnętrzne wykonane będą jako monolityczne ściany żelbetowe. Ściany wewnętrzne w celu wydzielenia boksów dla poszczególnych pryzm wykonane będą z bloczków betonowych o grubości 40 cm. W hali wykonanych będzie 5 boksów o szerokości 5,6 m, wysokości 7,5 m i długości 30 m. Każdy z wydzielonych boksów wyposażony będzie w indywidualną bramę otwieraną na czas załadunku lub rozładunku boksu. Podłoga hali wykonana z betonu, uszczelniona będzie warstwą foli. W podłodze każdego boksu wykonane będą po 3 kanały napowietrzające o szerokości 20 cm, na których formowane będą pryzmy. Przykrycie dachowe hali wykonane będzie z warstwowych płyt zamontowanych na konstrukcji stalowej. Zanieczyszczenia z procesu biologicznego przetwarzania odpadów będą wprowadzane do powietrza atmosferycznego emitorem zadaszonym ozn. E2, wyposażonym w króciec pomiarowy, po uprzednim oczyszczeniu na biofiltrze.

Powierzchnię czynną biofiltra stanowić będzie 5 pryzm stabilizatu lub kompostu o wymiarach 5,6 m x 29,5 m i wysokości do 4,5 m. Do napowietrzania pryzm wykorzystywane będzie powietrze wylotowe z pierwszego etapu procesu stabilizacji/kompostowania prowadzonego w tunelach, przy czym do napowietrzania pryzm dojrzewającego kompostu będzie wykorzystywane jedynie powietrze z pierwszego etapu procesu kompostowania. Odciąg powietrza zanieczyszczonego z procesu dojrzewania odbywał się będzie w sposób centralny za pomocą wentylatora wyciągowego o wydajności 20 000 m³/h. Ocieki z hali odpływać będą przez otwory do kanałów i dalej przez system kanalizacyjny do studni zasyfonowanych, a następnie do szczelnego, bezodpływowego zbiornika odcieków, o pojemności 40 m³.”

I.8 W punkcie I.2.3. decyzji podpunkt I.2.3.2. otrzymuje brzmienie:

„I.2.3.2. Mobilny przesiewacz bębnowy o wydajności do 50 Mg/h do wydzielania frakcji o wielkości < 20 mm.”

I.9 W punkcie I.2.3. decyzji podpunkt I.2.3.4. otrzymuje brzmienie:

„I.2.3.4. Ładowarka kołowa do załadunku/rozładunku i transportu odpadów.”

I.10 W punkcie I.2.4. decyzji podpunkt I.2.4.3. otrzymuje brzmienie:

„I.2.4.3. Wyznaczone miejsca magazynowania odpadów z oznakowanymi boksami oraz oznakowanymi, szczelnie zamykanymi kontenerami, na odpady przetwarzane, zbierane i odpady wytwarzane. Opis boksów magazynowych i kontenerów zawiera tabela nr I:

Tabela nr I Opis boksów i kontenerów magazynowych *:

Oznakowanie boksu/ Kontenera	Powierzchnia m ²	Wysokość magazynowa nia odpadów m ¹⁾	Całkowita pojemność boksu/ kontenera Mg	Największa łączna masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie (Mg)	Opis boksu/lokalizacja	Przeznaczenie
Boks nr 1	100,80	2,6	210	210	Niezadaszony, ściany wykonane z bloczków betonowych typu „lego”, usytuowany na placu o szczelnym, wyasfaltowanym podłożu.	Odpady przetwarzane, zbierane i wytwarzane.
Boks nr 2	46,20	2,6	114	114	Niezadaszony, ściany wykonane z bloczków betonowych typu „lego”, usytuowany na placu o szczelnym, wyasfaltowanym podłożu.	Odpady przetwarzane i zbierane.
Boks nr 3	46,20	2,6	120	120	Niezadaszony, ściany wykonane z bloczków betonowych typu „lego”, usytuowany na placu o szczelnym, wyasfaltowanym podłożu.	Odpady przetwarzane, zbierane i wytwarzane.
Boks nr 10	75,60	2,6	177	177	Zadaszony, dach wykonany z blachy fałdowej, ściany wykonane z bloczków betonowych typu „lego” na betonowych fundamentach, usytuowany na placu o szczelnym, wyasfaltowanym podłożu.	Odpady przetwarzane, zbierane i wytwarzane.
Boks nr 11	75,60	2,6	79	79	Zadaszony, dach wykonany z blachy fałdowej, ściany wykonane z bloczków betonowych typu „lego” na betonowych fundamentach, usytuowany na placu o szczelnym, wyasfaltowanym podłożu.	Odpady przetwarzane, zbierane i wytwarzane.
Boks nr 12	47,20	1,5	57	57	Usytuowany w hali sortowni.	Odpady zbierane i wytwarzane.

Oznakowanie boksu/ Kontenera	Powierzchnia m ²	Wysokość magazynowa nia odpadów m ¹⁾	Całkowita pojemność boksu/ kontenera Mg	Największa łączna masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie (Mg)	Opis boksu/lokalizacja	Przeznaczenie
Boks nr 12 A	10,62	1,5	13	1,6	Usytuowany w hali sortowni.	Odpady zbierane i wytwarzane.
Boks nr 13	269,50	3,6	582	117	Usytuowany w hali sortowni.	Odpady przetwarzane, zbierane i wytwarzane.
Boks nr 13 A	118,80	3,6	257	257	Usytuowany w hali sortowni.	Odpady przetwarzane i zbierane.
Boks nr 14	517,00	3,6	465	240	Usytuowany w hali sortowni.	Odpady przetwarzane.
Boks nr 15	33,12	2,6	86	50	Usytuowany w hali sortowni.	Odpady wytwarzane.
Boks nr 16	182,40	3,6	197	86	Usytuowany w hali sortowni.	Odpady przetwarzane i zbierane.
Boks nr 17	25,84	2,6	70	70	Usytuowany w hali sortowni.	Odpady wytwarzane.
Boks nr 18	120,00	4,0	96	96	Niezadaszony, ściany wykonane z bloczków betonowych typu „lego”, usytuowany na placu o szczelnym, wyasfaltowanym podłożu.	Odpady wytwarzane.
Kontener 22	13,57	2,3	26	26	Usytuowany na szczelnym, wyasfaltowanym placu kontenerowym.	Odpady przetwarzane i zbierane.
Kontener 25	13,57	2,3	26	26	Usytuowany na szczelnym, wyasfaltowanym placu kontenerowym	Odpady przetwarzane i zbierane.
Kontener 27	13,57	2,3	26	26	Usytuowany na szczelnym, wyasfaltowanym placu kontenerowym	Odpady przetwarzane i zbierane.
Kontener 32	13,57	2,3	26	26	Usytuowany na szczelnym, wyasfaltowanym placu kontenerowym	Odpady przetwarzane i zbierane.
Kontener 33	13,57	2,3	26	26	Usytuowany na szczelnym, wyasfaltowanym placu kontenerowym.	Odpady przetwarzane i zbierane.
Kontener 36	13,57	2,3	26	26	Usytuowany na szczelnym, wyasfaltowanym placu kontenerowym.	Odpady przetwarzane i zbierane.
Kontener 37	13,57	2,3	26	26	Usytuowany na szczelnym, wyasfaltowanym placu kontenerowym.	Odpady przetwarzane i zbierane.
Kontener 39	13,57	2,3	26	26	Usytuowany na szczelnym, wyasfaltowanym placu kontenerowym.	Odpady przetwarzane i zbierane.

* Parametry boksów magazynowych i kontenerów ustalone zgodnie z obowiązującym operatem przeciwpożarowym.

¹⁾ Odpady gromadzone będą 1,0 m poniżej górnej granicy boksu/murowanej części ściany hali.”

I.11 W punkcie I.3. decyzji podpunkt I.3.5. otrzymuje brzmienie:

„I.3.5. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych tj.:

- strefa przyjęcia odpadów w hali sortowniczej - zmieszane odpady komunalne przeznaczone do sortowania i do biologicznego suszenia oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki przeznaczone do sortowania,
- tunel kompostowni lub boksy magazynowe usytuowane wewnątrz hali sortowni - frakcja nadsitowa i podsitowa przeznaczone do biologicznego suszenia,
- punkt rozładunku odpadów wielkogabarytowych - zadane boksy nr 10 i 11 - odpady przeznaczone do demontażu,
- boksy magazynowe zlokalizowane w hali sortowniczej i kontenery usytuowane na placu magazynowym - odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane przeznaczone do kompostowania,
- punkt rozładunku odpadów budowlanych - boksy na szczelnym, wybetonowanym placu - odpady przeznaczone do kruszenia i frakcjonowania,
- punkt selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (boksy, kontenery) - zbierane odpady komunalne,
- punkt zbierania odpadów problemowych (boksy, kontenery) - zbierane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.”

I.12 Punkt I.4. decyzji otrzymuje brzmienie:

„I.4. Zastosowane techniki w procesie mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów (Bat 2, Bat 5) – zgodnie z wdrożonym systemem zarządzania środowiskowego EMS (ISO 14001:2015) (Bat 1):”

I.13 W punkcie I.5.1. decyzji podpunkt I.5.1.1. otrzymuje brzmienie:

„I.5.1.1. Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych

Zmieszane odpady komunalne dostarczane będą do hali mechanicznego sortowania (strefa buforowa) gdzie, po ocenie wizualnej prowadzona będzie ich wstępna segregacja, tj.: ze strumienia odpadów wyodrębniane będą ręcznie odpady tarasujące typu: kartony, folia, odpady wielkogabarytowe, zużyte opony, baterie, itp., które umieszczane będą selektywnie w opisanych pojemnikach i kierowane będą do miejsc ich magazynowania. Następnie odpady ze strefy buforowej przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej na rozdrabniacz wolnoobrotowy, gdzie poddane będą rozdrobnieniu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu

będącego na wyposażeniu instalacji. Po rozdrobnieniu, odpady w ciągu technologicznym przemieszczane będą do sita o wielkości oczek 80 mm. Na sicie wydzielane będą dwie frakcje odpadów: nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm.

Frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych, po ocenie wizualnej, w zależności od jej jakości przenośnikami taśmowymi będzie transportowana do ręcznej kabiny sortowniczej lub do boksu. Nad przenośnikiem transportującym frakcję nadsitową do boksu zainstalowany będzie elektromagnes usuwający z frakcji nadsitowej metale żelazne. Wysortowane metale trafią do pojemnika ustawionego na podłodze. Z frakcji kierowanej do kabiny sortowniczej na przenośniku sortowniczym wybierane będą ręcznie odpady surowcowe m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, kwalifikowane jako odpady z podgrup 15 01 i 19 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne odpadów tworzyw sztucznych, papier i tektura zrzucane będą przez leje zasypowe znajdujące się w kabinie do odpowiednich koszy znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Po wypełnieniu kosze z odpadami transportowane będą na prasę belującą, gdzie odpady poddane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Za kabiną sortowniczą zainstalowany będzie nadtaśmowy separator elektromagnetyczny, który separował będzie z odpadów metale żelazne, które zrzucane będą przez lej wysypowy do pojemnika znajdującego się pod przenośnikiem sortowniczym. Pozostałe niewysortowane frakcje stanowiące balast posortowniczy spadać będą do kontenera zlokalizowanego wewnątrz budynku. Frakcja podsitowa o wielkości 0 - 80 mm wydzielona na sicie ze zmieszanych odpadów komunalnych kierowana będzie przenośnikiem taśmowym do kontenera ustawionego na zewnątrz hali. Nad tym przenośnikiem zainstalowany będzie elektromagnes usuwający z frakcji podsitowej metale żelazne. Wysortowane metale trafią do pojemnika ustawionego na podłodze. Po wypełnieniu, kontener transportowany będzie samochodem na wagę w celu ustalenia masy odpadów. Po zważeniu odpady przetransportowane zostaną do tunelu kompostowniczego w celu poddania ich stabilizacji tlenowej."

I.14 W punkcie I.5.1. decyzji podpunkt I.5.1.2. otrzymuje brzmienie:

„I.5.1.2. Przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie

Odpady selektywnie zbierane, wymienione w tabeli nr 1 niniejszej decyzji dostarczane będą do hali mechanicznego sortowania (strefa buforowa) gdzie kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania. W strefie buforowej następować będzie ręczne doczyszczanie szkła polegające na usuwaniu zanieczyszczeń (np. papier, folia itp.). Po doczyszczeniu szkło kierowane będzie

do wydzielonego, opisanego kodem i rodzajem odpadu miejsca magazynowania (boksów magazynowych), a następnie przekazywane będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałe odpady zbierane selektywnie ze strefy buforowej przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej na rozdrabniacz wolnoobrotowy, gdzie poddane będą rozdrobnieniu lub ładowane będą na przenośnik, który transportował je będzie do kabiny sortowniczej.

W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji. Z frakcji kierowanej do kabiny sortowniczej na przenośniku sortowniczym wybierane będą ręcznie m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, kwalifikowane jako odpady z podgrup 15 01 i 19 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne odpadów tworzyw sztucznych, papier i tektura zrzucane będą przez leje zasypowe znajdujące się w kabinie do odpowiednich koszy znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Po wypełnieniu kosze transportowane będą na prasę belującą, gdzie poddane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Za kabiną sortowniczą zainstalowany będzie nadtaśmowy separator elektromagnetyczny, który separował będzie z odpadów metale żelazne, które zrzucane będą przez lej wysypowy do pojemnika znajdującego się pod przenośnikiem sortowniczym. Pozostałe niewysortowane frakcje stanowiące balast posortowniczy spadać będą do odpowiedniego kosza. Po wypełnieniu kosza, transportowane będą na prasę belującą, gdzie poddane będą sprasowaniu a następnie transportowane będą na wagę w celu ustalenia masy odpadu. Balast posortowniczy belowany będzie wariantowo, zgodnie z wymaganiami odbiorcy. Po zważeniu odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenie.”

I.15 W punkcie I.5.1. decyzji podpunkt I.5.1.3. otrzymuje brzmienie:

„I.5.1.3. Przetwarzanie nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych

Odpady wymienione w tabeli nr 1 niniejszej decyzji, po procesie biologicznego suszenia kierowane będą do mechanicznego przetwarzania.

Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po procesie biosuszenia zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych lub frakcji nadsitowej, z tunelu kompostowni lub miejsca magazynowania transportowane będą za pomocą ładowarki kołowej do hali sortowni i kierowane będą bezpośrednio na przenośnik, którym transportowane będą do sita o wielkości oczek 80 mm.

W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie

bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.

Na sicie wydzielane będą dwie frakcje odpadów – frakcja nadsitowa o wielkości oczek powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości 0 – 80 mm.

Frakcja nadsitowa po ocenie wizualnej, w zależności od jej jakości przenośnikami będzie transportowana do ręcznej kabiny sortowniczej lub do boksu.

Z frakcji kierowanej do kabiny sortowniczej na przenośniku sortowniczym wybierane będą ręcznie m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, kwalifikowane jako odpady z podgrup 15 01 i 19 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne odpadów tworzyw sztucznych, papieru i tektury zrzucone będą przez leje zasypowe znajdujące się w kabinie do odpowiednich koszy znajdujących się pod kabiną sortowniczą.

Po wypełnieniu kosze z odpadami transportowane będą na prasę belującą, gdzie odpady poddane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Za kabiną sortowniczą zainstalowany będzie nadtaśmowy separator elektromagnetyczny, który separował będzie z odpadów metale żelazne, które zrzucone będą przez lej wsypowy do pojemnika znajdującego się pod przenośnikiem sortowniczym. Pozostałe niewysortowane frakcje stanowiące balast posortowniczy spadać będą do kosza zlokalizowanego wewnątrz budynku.

Frakcja podsitowa wydzielona na sicie o wielkości oczek 80 mm kierowana będzie przenośnikiem taśmowym do kontenera ustawionego na zewnątrz hali.

Po wypełnieniu kontener transportowany będzie samochodem na wagę w celu ustalenia masy odpadów. Po zważeniu odpady przetransportowywane będą do tunelu kompostowniczego w celu poddania procesowi stabilizacji tlenowej. Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych po procesie biosuszenia frakcji podsitowych z tunelu kompostowni lub miejsca magazynowania transportowane będą za pomocą ładowarki kołowej do przesiewania na sicie o wielkości oczek 20 mm. Przesiewanie realizowane będzie na sicie bębnowym umieszczonym na placu do przesiewania stabilizatu. Przesiewanie realizowane będzie wariantowo, w zależności od uwarunkowań rynkowych. Wydzielona frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 o granulacji 0-20 mm będzie kierowana do stabilizacji tlenowej lub przekazywana do składowania odbiorcom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia. Proces stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm prowadzony będzie zgodnie z technologią opisaną w punkcie I.5.2.1. Frakcja nadsitowa >20 mm klasyfikowana będzie jako odpad ex 19 12 10. Za pomocą ładowarki kołowej odpady te będą ładowane do kontenera, w celu niedopuszczenia do ich niekontrolowanego rozproszenia w czasie transportu. Następnie transportowane będą na wagę w celu ustalenia masy wytworzonych odpadów i przekazane do dalszego zagospodarowania prowadzonego przez odbiorców zewnętrznych posiadających stosowane zezwolenia. W przypadku

zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.”

I.16 W punkcie I.5.2.1. decyzji podpunkt I.5.2.1.1.1. otrzymuje brzmienie:

„I.5.2.1.1.1. I etap – intensywna stabilizacja

Fracje podsitowe, wymienione w tabeli nr 4 decyzji niniejszej decyzji, zgromadzone w kontenerze transportowane będą samochodem typu hakowiec do aktualnie załadowywanego tunelu/bioreaktora. W tunelu następował będzie automatyczny wyładunek kontenera. Tunele wypełniane będą każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor winien zostać wypełniony w ciągu maksymalnie 9 kolejnych dni kalendarzowych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w tunelu w formie prostopadłościanu o parametrach:

- wysokość pryzmy - do 4,0 m,
- długość pryzmy - 26 m,
- szerokość pryzmy - 5,95 m

Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie w trzech hermetycznie zamkniętych betonowych tunelach, gdzie w temperaturze ok. 40 - 70 °C następował będzie trwający co najmniej 14 dni od załadowania tunelu, biologiczny rozkład substancji organicznej. Mieszanka stabilizowana przez cały okres fazy intensywnej będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał oraz w razie potrzeby nasycana będzie wilgocią przez system zraszania. Stabilizacja zachodzić będzie w tunelach z mechanicznym napowietrzaniem. Każdy tunel wyposażony będzie w posadzkę napowietrzającą, przez którą powietrze wtłaczane będzie do wnętrza. W tunelach kompostowania utrzymywane będzie podciśnienie. Wydmuchiwane powietrze zbierane będzie przez centralny kanał wylotowy powietrza i kierowane będzie rurami napowietrzającymi do płyty dojrzewania kompostu celem oczyszczenia. W bioreaktorach zainstalowane będą urządzenia do zraszania pryzm. Wilgotność w pryzmach utrzymywana będzie na poziomie 40 - 60 %. Odpady w tunelu zraszane będą za pomocą systemu zraszającego, zasilanego z wykorzystaniem pompy zanurzeniowej, umieszczonej w zbiorniku o pojemności 40 m³. Tunele wyposażone będą w instalację wodociągową mającą na celu zraszanie wsadu. W przypadku niedoboru odcieków, do zraszania odpadów wykorzystywana będzie woda deszczowa lub woda wodociągowa. Ocieki powstające podczas procesu oraz kondensat z tuneli gromadzone będą w centralnym zbiorniku i ponownie wykorzystane w procesie do nawilżania odpadów a ich nadmiar wywożony będzie do oczyszczalni.”

I.17 W punkcie I.5.2.1. decyzji podpunkt I.5.2.1.1.2. otrzymuje brzmienie:

„I.5.2.1.1.2. II etap - dojrzewanie

Po zakończeniu pierwszej fazy procesu odpady przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej do hali dojrzewania, w celu prowadzenia fazy dojrzewania.

W hali odpady kierowane będą do poszczególnych boksów i formowane będą w pryzmy. Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji. W boksach pryzmy układane będą za pomocą ładowarki kołowej. Pryzmy posiadały będą następujące parametry:

- szerokość pryzmy: ok. 5,6 m,
- wysokość pryzmy: ok. 4,5 m,
- maksymalna długość pryzmy: 29,5 m,
- ilość pryzm: maksymalnie 5 pryzm.

Pryzmy będą odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania pryzmy oraz nr tunelu, z którego usunięto odpady na pryzmę) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu. Dla każdej partii odpadów schodzących z procesu intensywnej stabilizacji formowane będą odrębne pryzmy. Formowanie pryzm w boksach skoordynowane będzie z kanałami napowietrzającymi, tj. pryzmy formowane będą w taki sposób, aby kanały napowietrzające na całej powierzchni były przykryte materiałem filtracyjnym, kanały nie przykryte w całości odpadami oraz kanały, na których nie będą ułożone pryzmy będą wyłączone.

Podczas procesu, realizowany będzie pomiar temperatury wykonywany za pomocą termometru w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Zakres temperatury fazy dojrzewania stabilizatu wynosił będzie ok. 40 - 60 °C. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

Podczas procesu, w razie potrzeby pryzmy poddawane będą zraszaniu w celu wspomagania procesu dojrzewania oraz niedopuszczenia do pylenia. Do zraszania wykorzystana będzie woda deszczowa lub wodociągowa, a zraszanie odbywać się będzie za pomocą węża wyposażonego w końcówkę rozdeszczowującą.

Łączny czas prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowych (I i II etap) wynosił będzie co najmniej 28 dni i prowadzony będzie do czasu osiągnięcia przez odpady parametrów o wartościach:

AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 10 mg O₂/g suchej masy, straty prażenia mniejszej niż 35% suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejsza niż 20 % suchej masy.

Odpady, które spełniać będą ww. wymagania kwalifikowane będą jako stabilizat o kodzie 19 05 99. Odpady niespełniające wymogów dla stabilizatu zawracane będą do procesu stabilizacji, a proces będzie przedłużony.

Po zakończonym procesie, wytworzony stabilizat za pomocą ładowarki kołowej transportowany będzie na plac przesiewania stabilizatu/kompostu celem przesiania na sicie o średnicy oczek 20 mm. Przesiewanie prowadzone będzie wariantowo w zależności od zapotrzebowania rynkowego. Odpady przewożone nie będą

rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji. Przesiewanie prowadzone będzie zgodnie z opisem pkt. I.5.3. decyzji.”

I.18 W punkcie I.5.2. decyzji podpunkt I.5.2.2. otrzymuje brzmienie:

„I.5.2.2. Biologiczne suszenie odpadów

Do procesu biologicznego suszenia kierowane będą odpady wymienione w tabeli nr 4 niniejszej decyzji.

Zmieszane odpady komunalne ze strefy buforowej przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej na rozdrabniacz wolnoobrotowy zlokalizowany wewnątrz hali sortowni w celu rozdrobnienia, a następnie ładowane będą za pomocą ładowarki kołowej do kontenerów, w których transportowane będą samochodem typu hakuwiec do aktualnie załadowywanego tunelu. Pozostałe odpady, tj.: frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości poniżej 80 mm nie będą rozdrabniane, lecz będą bezpośrednio kierowane do aktualnie załadowywanego tunelu. Do procesu wykorzystany będzie jeden z wolnych bioreaktorów. W tunelu następował będzie automatyczny wyładunek kontenera. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze w formie prostopadłościanu o parametrach:

- wysokość przyzmy do 4,0 m,
- długość przyzmy - 26 m,
- szerokość przyzmy - 5,95 m.

Proces biosuszenia prowadzony będzie w hermetycznie zamkniętym betonowym tunelu, gdzie w temperaturze ok. 40 - 70°C, następował będzie proces biologicznego suszenia w warunkach tlenowych trwający 7 dni od momentu pełnego załadunku tunelu. Tunel wypełniany będzie w ciągu jednego dnia roboczego - ilość odpadów dostarczonych w danym dniu pozwalać będzie na całkowite wypełnienie reaktora strumieniem odpadów. Odpady będą przez cały ten okres intensywnie napowietrzane przez strumień powietrza, wytworzony mechanicznie, przepływającego przez przetwarzany materiał w celu utrzymania tlenowych warunków procesu. Tunel wyposażony będzie w posadzkę napowietrzającą, przez którą powietrze wtłaczane będzie do wewnątrz. W tunelach utrzymywane będzie podciśnienie. Wydmuchiwanie powietrze zbierane będzie przez centralny kanał wylotowy i kierowane będzie rurami napowietrzającymi do hali dojrzewania/biofiltra celem oczyszczenia. Ocieki powstające w procesie odprowadzane będą kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³. Ocieki mogą być wykorzystane do zraszania stabilizatu w fazie intensywnej.

W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 – /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/. Za pomocą ładowarki kołowej odpady te będą ładowane do kontenera, w celu niedopuszczenia do ich niekontrolowanego rozproszenia w czasie transportu. Następnie transportowane będą na wagę w celu ustalenia masy wytworzonych

odpadów, a następnie kierowane będą do hali sortowniczej, gdzie będą czasowo magazynowane w wyznaczonym oznakowanym miejscu. Następnie odpady poddane będą dalszej obróbce mechanicznej. Proces mechanicznej obróbki odpadów prowadzony będzie w sposób określony w punkcie I.5.1.3. decyzji.”

I.19 W punkcie I.5.2. decyzji podpunkt I.5.2.3. otrzymuje brzmienie:

„I.5.2.3. Kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji:

Do procesu kompostowania R3 kierowane będą odpady ulegające biodegradacji i bioodpady selektywnie zbierane wymienione w tabeli nr 4 decyzji.

Proces kompostowania realizowany będzie w części biologicznej instalacji MBP oraz na płycie kompostowniczej. Proces kompostowania realizowany na płycie kompostowniczej prowadził będzie do utraty statusu odpadu.

I.5.2.3.1. Kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

Proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie dwuetapowo.

Odpady niewymagające przygotowania bezpośrednio z miejsca magazynowania kierowane będą do tunelu kompostowniczego, natomiast odpady o kodach: 02 01 03, 02 01 07 i 20 02 01, które mogą wymagać przygotowania w celu ujednolicenia struktury wsadu poddane będą rozdrabnianiu za pomocą rozdrabniarki i wymieszaniu przy pomocy ładowarki.

Przygotowanie odpadów prowadzone będzie na płycie do przygotowania odpadów stanowiącej plac o nawierzchni betonowej, wyposażony w system odwodnienia do dnia 31.12.2026r., a od dnia 01.01.2027r. prowadzone będzie w wydzielonej części hali technologicznej, zgodnie z pkt. XV.13. obowiązującej decyzji.

Na etapie przygotowania odpadów do kompostowania, w przypadku pojawienia się w strumieniu odpadów biodegradowalnych frakcji tworzyw sztucznych i gumy, prowadzone będzie mechaniczne lub ręczne wydzielenie tych frakcji. Frakcje te kwalifikowane będą jako odpady o kodzie 19 12 04 i kierowane będą do ustalonych miejsc magazynowania, a następnie przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania.

Odpady z miejsc magazynowania lub płyty do przygotowania odpadów przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej do tuneli kompostownicznych. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

W tunelu kompostowniczym materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w formie pryzmy o parametrach:

- wysokość pryzmy - do 4,0 m,
- długość pryzmy - 26 m,
- szerokość pryzmy - 5,95 m.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w zamkniętych betonowych tunelach kompostowniczych, gdzie przez 14 dni od załadowania tunelu odbywał się będzie biologiczny rozkład substancji organicznej. Odpady przez cały okres fazy intensywnej będą napowietrzane przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał oraz w razie potrzeby nasyrane będą wilgocią przez system zraszania. Kompostowanie zachodzić będzie w tunelach z mechanicznym napowietrzaniem. Każdy tunel wyposażony będzie w posadzkę napowietrzającą, przez którą powietrze wtłaczane będzie do wnętrza. W tunelach kompostowania utrzymywane będzie podciśnienie. Wydmuchiwanie powietrza zbierane będzie przez centralny kanał wylotowy powietrza i kierowane będzie rurami napowietrzającymi do hali dojrzewania/biofiltra celem oczyszczenia.

W tunelach kompostowniczych zainstalowane będą urządzenia do zraszania pryzm. Odpady w tunelu zraszane będą za pomocą systemu zraszającego, zasilanego z wykorzystaniem pompy. Zraszanie odpadów w procesie kompostowania odpadów biodegradowalnych prowadzonym w tunelach kompostowniczych realizowane będzie z wykorzystaniem wody deszczowej lub, w razie jej niedoboru, wody wodociągowej. Po zakończeniu pierwszej fazy procesu odpady przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej do hali dojrzewania/biofiltra, w celu prowadzenia drugiej fazy kompostowania. W hali dojrzewania/biofiltrze odpady kierowane będą do poszczególnych boksów i formowane będą w pryzmy. Pryzmy posiadały będą następujące parametry:

- szerokość pryzmy: ok. 5,6 m,
- wysokość pryzmy: ok. 4,5 m,
- maksymalna długość pryzmy: 29,5 m,
- ilość pryzm: maksymalnie 5 pryzm.

Pryzmy będą odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania pryzmy oraz nr tunelu, z którego usunięto odpady na pryzmę) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu. Dla każdej partii odpadów schodzących z pierwszej fazy kompostowania formowane będą odrębne pryzmy. W podłodze hali dojrzewania/biofiltrze wykonane są kanały napowietrzające, przez które wtłaczane będzie powietrze zasysane z tuneli kompostowniczych pierwszej fazy kompostowania. Przepływające przez pryzmy powietrze będzie napowietrzać pryzmy oraz poddane będzie oczyszczeniu. Po oczyszczeniu, powietrze zasysane będzie przez wentylator i odprowadzane przez emitor kominowy do atmosfery. Kanały napowietrzające służyć będą również do odprowadzenia odcieków. Ocieki kanałami napowietrzającymi spływać będą do kanalizacji technologicznej, która odprowadzi je do podziemnego zbiornika bezodpływowego.

Czas prowadzenia procesu drugiej fazy wynosić będzie co najmniej 14 dni.

Łączny czas prowadzenia procesu kompostowania odpadów biodegradowalnych (I i II etap) wynosić będzie co najmniej 4 tygodnie, w tym przez 14 dni od załadowania tunelu proces prowadzony będzie w zamkniętych tunelach kompostowniczych.

W wyniku prowadzenia procesu kompostowania docelowo powstawał będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost. Jednak do czasu uzyskania stosownej decyzji lub certyfikatu określającego warunki wytwarzania

kompostu lub polepszacza glebowego powstawały będą odpady wskazane w tabeli nr 5 niniejszej decyzji.

Po zakończonym procesie wytworzone odpady za pomocą ładowarki kołowej transportowane będą na plac przesiewania stabilizatu/kompostu, gdzie poddawane będą przesiewaniu na sicie mobilnym o oczkach średnicy 0-20 mm celem wydzielania odpadu o kodzie ex 19 05 03. Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji. Wysiana frakcja o wielkości 0 - 20 mm kwalifikowana jako ex 19 05 03 będzie przekazana zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami do procesu odzysku, w tym procesu R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych (...), w tym kompostowanie i inne procesy biologicznego przekształcania/ lub R10 /Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyść dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska/. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako 19 05 01 - Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych przekazywana będzie uprawnionym podmiotom do zagospodarowania."

I.5.2.3.2. Kompostowanie odpadów o kodzie ex 20 02 01 na płycie kompostowniczej, prowadzące do utraty statusu odpadu

Z miejsc magazynowania odpady wymienione w tabeli nr 4 decyzji o kodzie ex 20 02 01 przewożone będą ładowarką na plac o nawierzchni betonowej, wyposażony w system odwodnienia, stanowiący płytę do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania. Podczas rozładunku odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni. Na placu prowadzone będzie przygotowanie odpadów do procesu kompostowania mające na celu ujednolicenie struktury odpadów, w ramach którego prowadzone będzie rozdrabnianie odpadów strukturalnych oraz ich mieszanie. Rozdrabnianie odpadów prowadzone będzie za pomocą rozdrabniarki. Mieszanie poszczególnych frakcji odpadów prowadzone będzie przy użyciu ładowarki.

Na etapie przygotowania odpadów do kompostowania, w przypadku pojawienia się w strumieniu odpadów biodegradowalnych frakcji tworzyw sztucznych i gumy, prowadzone będzie mechaniczne lub ręczne wydzielenie frakcji. Frakcje te kwalifikowane będą jako odpady o kodzie 19 12 04 i kierowane będą do ustalonych miejsc magazynowania, a następnie przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania.

Rozdrobniony i wymieszany materiał strukturalny przewożony będzie za pomocą ładowarki kołowej na plac kompostowania odpadów ulegających biodegradacji. Plac wykonany będzie z płyt betonowych z otworami o wielkości 2 cm x 20 cm. Płyty posiadać będą betonowe podpory pozwalające na wytworzenie 15 cm przestrzeni pomiędzy asfaltowym podłożem a spodem płyty. Przez wykonane

w płytach otwory następować będzie zasysanie powietrza oraz odprowadzanie odcieków. Zastosowanie takiej konstrukcji powodować będzie, że znajdujące się na płytach z otworami przyzmy będą naturalnie napowietrzane co zapobiegać będzie rozwojowi bakterii beztlenowych. Napowietrzanie następować będzie na skutek powstającego tzw. ciągu kominowego tj. na skutek różnicy temperatury otoczenia i temperatury wewnątrz przyzmy powietrze będzie zasysane od spodu przyzmy i transportowane będzie ku górze. W momencie spadku przepływu powietrza następował będzie wzrost temperatury, co powodować będzie wzmocnienie efektu kominowego i zwiększenie napowietrzenia. Napowietrzenie przyzmy powodowane będzie aktywnością mikroorganizmów a nie oddziaływaniem mechanicznym co nie będzie prowadzić do przegrzania przyzm.

Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni. Na placu odpady formowane będą w przyzmy o następujących parametrach:

- typ przyzmy: trapezowa, przerzucana, w systemie otwartym,
- szerokość dolna przyzmy - 5 m,
- szerokość górna przyzmy - 3 m,
- wysokość przyzmy - 3,5 m
- maksymalna długość przyzmy wynosić będzie - 35 m,
- ilość przyzm na placu - 3 przyzmy (masa odpadów w 1 przyzmy wynosić będzie ok. 245 Mg).

Pryzmy układane będą równolegle do krawędzi placu z zachowaniem odpowiednich odstępów między przyzmami ok. 0,4 m umożliwiając systematyczne przerzucanie wszystkich partii materiału kompostowego.

Pryzmy będą odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania przyzmy) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu kompostowania.

Pryzmy będą przykrywane geowłókniną.

W celu odtwarzania porowatej struktury przyzmy będą przemieszczane (przerzucane) przynajmniej raz w tygodniu. Przerzucanie przyzm kompostowych wykonywane będzie za pomocą ładowarki kołowej i polegać będzie na przemieszczaniu poszczególnych przyzm o jedną pozycję, tj.: przyzma nr 3, dla której zakończony będzie proces kompostowania będzie usuwana z płyty kompostowania, natomiast przyzma nr 2 zajmować będzie pozycję przyzmy nr 3, przyzma nr 1 zajmować będzie pozycję przyzmy nr 2. Dojrzewający kompost znajdujący się na końcu przyzmy przemieszczany będzie na początek nowo formowanej przyzmy. Przemieszczanie mieszanki kompostowej prowadzone będzie co najmniej raz w tygodniu, przy czym częstotliwość przemieszczania przyzm oraz czas prowadzenia procesu uzależnione będą od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania przyzm. Pomiar temperatury wykonywany będzie za pomocą termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej przyzmy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Zakres temperatury fazy dojrzewania kompostu

wynosił będzie ok. 40 - 60 °C. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

Minimalny czas prowadzenia procesu kompostowania wynosił będzie 8 tygodni, co powalać będzie na przeprowadzenie ok. 13 cykli kompostowania w ciągu roku. W wyniku prowadzenia kompostowania odpadów o kodzie ex 20 02 01, wymienionych w tabeli nr 4 decyzji, nastąpi utrata statusu odpadu dla powstałego produktu w postaci organicznego środka poprawiający właściwości gleby pn. Glebovit Podkarpacki dopuszczonego do obrotu stosowną decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi, wydaną na podstawie przepisów Ustawy o nawozach i nawożeniu oraz rozporządzenia (WE) nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady.

W przypadku nieosiągnięcia parametrów wskazanych w decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi powstawały będą odpady wskazane w tabeli nr 5 niniejszej decyzji. Wytworzone odpady wymienione w tabeli nr 5 decyzji za pomocą ładowarki kołowej transportowane będą na plac przesiewania stabilizatu/kompostu, gdzie poddawane będą wariantowemu przesiewaniu na sicie mobilnym o oczkach średnicy 0-20 mm celem wydzielenia odpadu o kodzie ex 19 05 03. Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

W przypadku zanieczyszczenia (rozproszczenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.

Wysiana frakcja o wielkości 0 - 20 mm kwalifikowana jako ex 19 05 03 będzie przekazana zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami do procesu odzysku, w tym procesu R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych (...), w tym kompostowanie i inne procesy biologicznego przekształcania/ lub R10 /Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyść dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska/. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako 19 05 01 - Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych przekazywana będzie uprawnionym podmiotom do zagospodarowania."

I.20 W punkcie I.5. decyzji podpunkt I.5.4. otrzymuje brzmienie:

„I.5.4. Przetwarzanie (demontaż) odpadów wielkogabarytowych:

W wydzielonym i opisanym miejscu, w hali sortowniczej prowadzone będzie przetwarzanie odpadów wymienionych w tabeli nr 10 niniejszej decyzji. Odpady te będą dowożone i do czasu ich przetwarzania magazynowane będą w wyznaczonych boksach. Odpady będą wstępnie segregowane i poddawane demontażowi przy użyciu narzędzi ślusarskich oraz rozdrobnieniu przy użyciu rozdrabniacza.

W wyniku przetwarzania (demontażu, rozmontowywania i rozdrabniania) odpadów wielkogabarytowych powstawać będą m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia, szkło, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12, pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12.

Wyselekcjonowane surowce wtórne umieszczane będą selektywnie w opisanych

kodek i rodzajem odpadu kontenerach lub pojemnikach i kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodek i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Odpady tworzyw sztucznych przed magazynowaniem kierowane będą na prasę belującą i podane będą sprasowaniu. Pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12, umieszczana będzie w opisanych kodek i rodzajem odpadu kontenerach lub pojemnikach i przekazywana zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.”

I.21 W punkcie II.1. decyzji podpunkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:

„II.1.1. Dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania

Tabela nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok ^{1),2),3),4)}
Wariant I Zmieszane odpady komunalne			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	45 000
Wariant II Odpady selektywnie zbierane			
2.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	13 350
3.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	13 350
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	13 350
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	13 350
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	13 350
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	13 350
8.	15 01 04	Opakowania z metali	13 350
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	13 350
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	13 350
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	13 350
12.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	13 350
13.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	13 350
14.	16 01 20	Szkło	13 350
15.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	13 350
16.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	13 350
17.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	13 350
18.	20 01 01	Papier i tektura	13 350
19.	20 01 10	Odzież	13 350
20.	20 01 11	Tekstylia	13 350
21.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	13 350
22.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	13 350
23.	20 01 40	Metale	13 350
24.	20 01 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	13 350
25.	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	13 350
Wariant III Odpady po procesie biologicznego suszenia ⁵⁾			
26.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (odpady po procesie biologicznego suszenia zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych i frakcji nadsitowej)	16 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok ^{1),2),3),4)}
27.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (odpady po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej)	18 000

- 1) Łączna ilość zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 58 350 Mg/rok.
- 2) Łączna ilość odpadów selektywnie zbieranych przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 13 350 Mg/rok.
- 3) Łączna ilość odpadów po procesie biologicznego suszenia przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 18 000 Mg/rok.
- 4) Przetwarzanie na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów po procesie biologicznego suszenia o kodzie ex 19 05 01 prowadzone będzie odrębnie.
- 5) Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji."

I.22 W punkcie II.1. decyzji podpunkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:

„II.1.2. Rodzaje i masy odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów

Tabela nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok ^{1),2),3)}
Wariant I Odpady powstające w związku z przetwarzaniem zmieszanych odpadów komunalnych			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 800
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 800
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	4 800
4.	15 01 04	Opakowania z metali	4 800
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4 800
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 800
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	4 800
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)	20
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	20
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	200
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	200
12.	ex 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji)	200
13.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	400
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	40
15.	19 12 01	Papier i tektura	3 600
16.	19 12 02	Metale żelazne	3 600
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	3 600
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 600
19.	19 12 05	Szkło	3 600
20.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	3 600
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	3 600
22.	19 12 08	Tekstylia	3 600
23.	ex 19 12 10	Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego	20 000
24.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	40

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok ^{1),2),3)}
25.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm	22 500
26.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm	22 500
27.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	40
Wariant II Odpady powstające w związku z przetwarzaniem odpadów selektywnie zbieranych			
28.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	13 350
29.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	13 350
30.	15 01 03	Opakowania z drewna	13 350
31.	15 01 04	Opakowania z metali	13 350
32.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	13 350
33.	15 01 07	Opakowania ze szkła	13 350
34.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	13 350
35.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	20
36.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	20
37.	19 12 01	Papier i tektura	13 350
38.	19 12 02	Metale żelazne	13 350
39.	19 12 03	Metale nieżelazne	13 350
40.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	13 350
41.	19 12 05	Szkło	13 350
42.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	3 600
43.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	13 350
44.	19 12 08	Tekstylia	13 350
45.	ex 19 12 10	Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego	13 350
46.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	10 000
47.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	200
Wariant III Odpady powstające w związku z przetwarzaniem odpadów poddanych procesowi biologicznego suszenia			
48.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000
49.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
50.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000
51.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000
52.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
53.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
54.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000
55.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	200
56.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	200
57.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	200
58.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	200
59.	ex 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji)	200
60.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	200
61.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok ^{1),2),3)}
62.	19 12 01	Papier i tektura	5 000
63.	19 12 02	Metale żelazne	5 000
64.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000
65.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000
66.	19 12 05	Szkło	5 000
67.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	200
68.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000
69.	19 12 08	Tekstylia	5 000
70.	ex 19 12 10	Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego	8 000
71.	ex 19 12 10	Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego (frakcja nadsitowa > 20 mm wydzielona z odpadów po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej)	16 000
72.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	200
73.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm	8 000
74.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm	8 000
75.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa < 20 mm wydzielona z odpadów po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej	16 000
76.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	40

¹⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych nie może przekroczyć 45 000 Mg/rok.

²⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych nie może przekroczyć 13 350 Mg/rok.

³⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania odpadów podanych procesowi biologicznego suszenia nie może przekroczyć 18 000 Mg/rok."

I.23 W punkcie II.1.3. decyzji podpunkt II.1.3.3. otrzymuje brzmienie:

„II.1.3.3. Proces technologiczny przetwarzania odpadów prowadzony będzie zgodnie z punktem I.5.1. decyzji. Roczna zdolność przerobowa wężła do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów wynosić będzie maksymalnie 500 Mg/dobę, 58 350 Mg/rok. Odpady niesegregowane (zmieszane) i odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą jako odrębne warianty eksploatacji instalacji. Odpady po procesie biologicznego suszenia przetwarzane będą w przypadku wolnych mocy przerobowych.”

I.24 W punkcie II.1.3. decyzji podpunkt II.1.3.8. otrzymuje brzmienie:

„II.1.3.8. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, w tym zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji na linii sortowniczej w celu wydzielenia m.in. opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, z tekstyliów itd. kwalifikowanych jako odpady z podgrupy 15 01. Dopuszcza się wytwarzanie w procesie przetwarzania również odpadów z podgrupy 19 12. Wysortowane odpady poddawane będą sprasowaniu

w prasie kanałowej, magazynowaniu, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałość z sortowania kwalifikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12 i przekazywana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.”

I.25 W punkcie II.1.4. decyzji podpunkt II.1.4.2. otrzymuje brzmienie:

„II.1.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg		
BOKS nr 14 o pow. 517,00 m ² zlokalizowany w hali sortowniczej								
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	240	łącznie nie więcej niż 240	45 000	240	łącznie nie więcej niż 240
2.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach		240		13 350	240	
BOKS nr 16 o pow. 182,40 m ² zlokalizowany w hali sortowniczej								
3.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Miejsce magazynowania	86	łącznie nie więcej niż 86	13 350	86	łącznie nie więcej niż 86
4.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu		86		13 350	86	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg		Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	
5.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	55		13 350	55	
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		86		13 350	86	
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		70		13 350	70	
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		70		13 350	70	
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		70		13 350	70	
10.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów		86		13 350	86	
11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne		55		13 350	55	
12.	16 01 22	Inne niewymienione elementy		55		13 350	55	
13.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01		55		13 350	55	
14.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01		55		13 350	55	
15.	20 01 01	Papier i tektura		86		13 350	86	
16.	20 01 10	Odzież		86		13 350	86	
17.	20 01 11	Tekstylia		86		13 350	86	
18.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37		86		13 350	86	
19.	20 01 39	Tworzywa sztuczne		55		13 350	55	
20.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	70	13 350	70			
BOKS nr 1 o pow. 100,80 m ² zlokalizowany na placu								
21.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane	210	łącznie nie więcej niż 210	13 350	210	łącznie nie więcej niż 210
22.	16 01 20	Szkło		210		13 350	210	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg		Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg		Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	
			kodeksem i rodzajem magazynowanego odpadu.						
BOKS nr 2 o pow. 46,20 m ² zlokalizowany na placu									
23.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodeksem i rodzajem magazynowanego odpadu.	114	łącznie nie więcej niż 114	13 350	114	łącznie nie więcej niż 114	
24.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		114		13 350	114		
25.	15 01 03	Opakowania z drewna		36		13 350	36		
26.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		114		13 350	114		
27.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		114		13 350	114		
28.	16 01 20	Szkło		96		13 350	96		
29.	16 01 22	Inne niewymienione elementy		24		13 350	24		
30.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01		24		13 350	24		
31.	20 01 10	Odzież		24		13 350	24		
32.	20 01 11	Tekstylia		24		13 350	24		
33.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37		24		13 350	24		
34.	20 01 39	Tworzywa sztuczne		18		13 350	18		
35.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny		30		13 350	30		
BOKS nr 3 o pow. 46,20 m ² zlokalizowany na placu									
36.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodeksem i rodzajem magazynowanego odpadu.	48	łącznie nie więcej niż 48	13 350	48	łącznie nie więcej niż 48	
37.	20 01 40	Metale		48		13 350	48		

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg		
BOKS nr 10 o pow. 75,60 m ² zlokalizowany na placu								
38.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	79	łącznie nie więcej niż 118	13 350	79	łącznie nie więcej niż 118
39.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		79		13 350	79	
40.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		24		13 350	24	
41.	15 01 04	Opakowania z metali		48		13 350	48	
42.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		39		13 350	39	
43.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		24		13 350	24	
44.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów		39		13 350	39	
45.	16 01 19	Tworzywa sztuczne		29		13 350	29	
46.	16 01 22	Inne niewymienione elementy		24		13 350	24	
47.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01		24		13 350	24	
48.	20 01 10	Odzież		39		13 350	39	
49.	20 01 11	Tekstylia		39		13 350	39	
50.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37		118		13 350	118	
51.	20 01 39	Tworzywa sztuczne		29		13 350	29	
52.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	30	13 350	30			
BOKS nr 11 o pow. 75,60 m ² zlokalizowany na placu								
53.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	29	łącznie nie więcej niż 79	13 350	29	łącznie nie więcej niż 79
54.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		79		13 350	79	
55.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		39		13 350	39	
56.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów		59		13 350	59	
57.	16 01 19	Tworzywa sztuczne		29		13 350	29	
58.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01		39		13 350	39	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg		
BOKS nr 13 o pow. 269,50 m ² zlokalizowany w hali sortowniczej								
59.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (odpady po procesie biologicznego suszenia zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych i frakcji nadsitowej)	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	117	łącznie nie więcej niż 117	16 000	117	łącznie nie więcej niż 117
60.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (odpady po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej)		117		18 000	117	
61.	20 01 10	Odzież		39		13 350	39	
62.	20 01 11	Tekstylia		39		13 350	39	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonych miejscach magazynowania:				1 012 Mg				
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania:				58 350 Mg				
Maksymalna łączna masa selektywnie zbieranych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania:				13 350 Mg				
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:				1 012 Mg				
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w procesie mechanicznym (sortowanie):				1 944 Mg				

”

I.26 W punkcie II.2. decyzji podpunkt II.2.1. otrzymuje brzmienie:

„II.2.1. Dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok 1),3),7)
Wariant 1 Proces stabilizacji tlenowej			
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej ze zmieszanych odpadów komunalnych, wytwarzana we własnej instalacji	22 500
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona ze zmieszanych (niesegregowanych) lub frakcji nadsitowej po procesie biosuszenia, wytwarzana we własnej instalacji	8 000
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-20 mm wydzielona z frakcji podsitowych po procesie biologicznego suszenia odpadów	16 000
4.	ex 19 12 12 ²⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych	22 500
Wariant 2 Proces biologicznego suszenia ⁶⁾			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 000
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm wytwarzana we własnej instalacji	20 000
3.	ex 19 12 12 ⁵⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych	20 000
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości poniżej 80 mm wytwarzana we własnej instalacji	22 500
5.	ex 19 12 12 ^{4),5)}	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości poniżej 80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych	24 000
Wariant 3 Proces kompostowania w części biologicznej instalacji MBP (kompostowanie dwuetapowe)			
6.	02 01 03 ⁸⁾	Odpadowa masa roślinna	24 000
7.	02 01 06 ⁹⁾	Odchody zwierzęce	12 000
8.	02 01 07 ⁸⁾	Odpady z gospodarki leśnej	24 000
9.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	24 000
10.	02 02 01 ⁹⁾	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	12 000
11.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	24 000
12.	02 02 04 ⁹⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	12 000
13.	02 02 82 ⁹⁾	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	12 000
14.	02 03 01 ⁹⁾	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	12 000
15.	02 03 03 ⁹⁾	Odpady poekstrakcyjne	12 000
16.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	24 000
17.	02 03 05 ⁹⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	12 000
18.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	24 000
19.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	24 000
20.	02 03 82	Odpady tytoniowe	24 000
21.	02 04 03 ⁹⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	12 000
22.	02 04 80	Wysłodki	24 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok 1),3),7)
23.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	24 000
24.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	24 000
25.	02 05 02 ⁹⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	12 000
26.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	24 000
27.	02 06 03 ⁹⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	12 000
28.	02 06 80 ⁹⁾	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	12 000
29.	02 07 01 ⁹⁾	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	12 000
30.	02 07 02 ⁹⁾	Odpady z destylacji spirytualiów	12 000
31.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	24 000
32.	02 07 05 ⁹⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	12 000
33.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	24 000
34.	03 01 01	Odpady kory i korka	24 000
35.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	24 000
36.	03 01 82 ⁹⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	12 000
37.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	24 000
38.	03 03 02	Osady wapienne i szlasy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	12 000
39.	03 03 05 ⁹⁾	Szlasy z odbarwiania makulatury	12 000
40.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	24 000
41.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	24 000
42.	03 03 10 ⁹⁾	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	12 000
43.	03 03 11 ⁹⁾	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	12 000
44.	04 01 07 ⁹⁾	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	12 000
45.	04 02 10 ⁹⁾	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	12 000
46.	04 02 20 ⁹⁾	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	12 000
47.	04 02 21 ⁹⁾	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	12 000
48.	04 02 22 ⁹⁾	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	12 000
49.	15 01 01 ⁹⁾	Opakowania z papieru i tektury	12 000
50.	15 01 03	Opakowania z drewna	24 000
51.	15 01 09 ⁹⁾	Opakowania z tekstyliów	12 000
52.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	24 000
53.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	24 000
54.	17 02 01	Drewno	24 000
55.	19 08 01 ⁹⁾	Skratki	12 000
56.	19 08 02 ⁹⁾	Zawartość piaskowników	12 000
57.	19 08 05 ⁹⁾	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	12 000
58.	19 08 12 ⁹⁾	Szlasy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	12 000
59.	19 09 01 ⁹⁾	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	12 000
60.	19 09 02 ⁹⁾	Osady z klarowania wody	12 000
61.	19 12 01 ⁹⁾	Papier i tektura	12 000
62.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	24 000
63.	19 12 08 ⁹⁾	Tekstylia	12 000
64.	20 01 01 ⁹⁾	Papier i tektura	12 000
65.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	24 000
66.	20 01 10 ⁹⁾	Odzież	12 000
67.	20 01 11 ⁹⁾	Tekstylia	12 000
68.	20 01 25 ⁹⁾	Oleje i tłuszcze jadalne	12 000
69.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	24 000
70.	20 02 01 ⁸⁾	Odpady ulegające biodegradacji	24 000
71.	20 03 02	Odpady z targowisk	24 000
72.	20 03 04 ⁹⁾	Szlasy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	12 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok 1),3),7)
Proces kompostowania odpadów na płycie kompostowniczej prowadzący do utraty statusu odpadów (kompostowanie jednoetapowe) ¹⁰⁾			
73.	ex 20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji (liście, kwiaty, skoszona trawa, gałęzie drzew i krzewów, owoce i warzywa)	3 000

- 1) Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie stabilizacji tlenowej D8 nie może przekroczyć 22 500 Mg/rok.
- 2) Odpady z instalacji zewnętrznych (frakcja podsitowa ex 19 12 12 poniżej 80 mm) kierowane będą do procesu stabilizacji tlenowej D8 wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
- 3) Łączna masa odpadów kierowanych do przetwarzania w procesie biologicznego suszenia R3/D8 nie może przekroczyć 24 000 Mg/rok. Proces biologicznego suszenia R3/D8 prowadzony będzie alternatywnie, wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
- 4) Kierowana do przetwarzania w procesie biologicznego suszenia D8 frakcja podsitowa ex 19 12 12 poniżej 80 mm stanowić będzie pozostałość z sortowania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01. Dla każdej partii odpadów kierowanych do procesu Spółka posiadać będzie uwierzytelnione kserokopie dokumentów potwierdzających, że dany odpad nie pochodzi z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych 20 03 01, które przechowywane będą przez okres 5 lat.
- 5) Odpady z instalacji zewnętrznych, tj. frakcja podsitowa ex 19 12 12 poniżej 80 mm i frakcja nadsitowa ex 19 12 12 powyżej 80 mm kierowane będą do procesu biologicznego suszenia wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
- 6) Biologiczne suszenie odpadów prowadzone będzie odrębnie dla każdego ze strumieni odpadów.
- 7) Łączna masa odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji i bioodpadów kierowanych do procesu przetwarzania metodą R3 tj. kompostowania wynosić będzie łącznie nie więcej niż 15 000 Mg/rok, a w przypadku wolnych mocy przerobowych nie więcej niż 27 000 Mg/rok.
- 8) Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.
- 9) Udział odpadów kierowanych do kompostowania w mieszance kompostowniczej nie przekroczy 50%. Łączny udział odpadów oznaczonych ⁹⁾ kierowanych do kompostowania w mieszance kompostowniczej nie przekroczy 50%. Łączna masa odpadów oznaczonych ⁹⁾ kierowanych do procesu przetwarzania metodą R3 wynosić będzie łącznie nie więcej niż 6 000 Mg/rok, a w przypadku wolnych mocy przerobowych nie więcej niż 12 000 Mg/rok.
- 10) Szczegółowe warunki utraty statusu odpadu:
 - A. Odpady poddane będą procesowi odzysku R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/.
 - B. W celu zapewnienia najwyższej jakości produktu, w trakcie procesu przetwarzania – kompostowania odpadów, na poszczególnych jego etapach prowadzone będą następujące czynności weryfikacyjne:
 - a) sprawdzenie zgodności dostarczonych odpadów z kartą przekazania odpadów, w tym oględziny dostarczonych odpadów,
 - b) wykonanie czynności przygotowawczych polegających na rozdrobnieniu odpadów strukturalnych i ich mieszaniu w celu ujednolicenia struktury wsadu przed procesem kompostowania,
 - c) kontrola czasu prowadzenia procesu i zachowanie minimalnego czasu kompostowania odpadów wynoszącego co najmniej 8 tygodni,
 - d) kontrola temperatury prowadzonego procesu z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu i utrzymanie jej w zakresie ok. 60 °C,
 - e) przemieszczanie pryzm kompostowych co najmniej raz w tygodniu w celu odtworzenia porowatej struktury pryzmy,
 - f) wykonanie badań kontrolnych jednorazowo dla jednej pryzmy, pobór prób z co najmniej dwóch różnych miejsc na pryzmie w celu potwierdzenia spełnienia wymagań dla produktu.

Warunki utraty statusu odpadu będą spełnione, jeżeli łączna ocena powstałego produktu na każdym etapie weryfikacji będzie pozytywna.

 - C. Wytworzony produkt przekazywany będzie odbiorcy jako gotowy do użycia.
 - D. Wytworzony produkt posiadać będzie postać stałą, ziemistą.
 - E. Wytworzony produkt posiadać będzie charakterystyczny dla kompostu ziemisty zapach przypominający ściółkę.
 - F. Do każdego produktu wprowadzanego do obrotu dołączane będzie „Oświadczenie o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów” zawierające potwierdzenie, że odpady wymienione w tabeli 4

o kodzie ex 20 02 01 utraciły status odpadu, a powstały produkt spełnia warunki utraty statusu odpadów, określone w niniejszej decyzji.”

Rodzaje odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów, w przypadku braku spełnienia wymagań utraty statusu odpadu – zgodnie z tabelą nr 5 decyzji.”

I.27 W punkcie II.2. decyzji podpunkt II.2.2. otrzymuje brzmienie:

„II.2.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok	Źródło powstania odpadu
Wariant 1 Proces stabilizacji tlenowej				
1.	19 05 99 ¹⁾	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	18 000	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne odpadów w procesie stabilizacji tlenowej)
Wariant 1 Proces biologicznego suszenia ²⁾				
2.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	16 000	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu R3 tj. - z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji nadsitowych w procesie biologicznego suszenia
3.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	18 000	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 tj. - z przetwarzania frakcji podsitowych w procesie biologicznego suszenia
Wariant 3 Proces kompostowania ^{3), 4)}				
4.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania kompostu na sicie o oczkach 0 – 20 mm - frakcja nadsitowa powyżej 20 mm (pozostałości roślinne).
5.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	23 400	Odpad powstający w procesie kompostowania odpadów R3, który z uwagi na swoje parametry może zostać wykorzystany w procesie odzysku R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych (...), w tym kompostowanie i inne procesy biologicznego przekształcania/ lub w procesie R10 /Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyść dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska/.
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200	Odpad powstający w procesie przygotowania odpadów do procesu R3 (np. worki, folia, guma)

¹⁾ Odpady wytwarzane klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99 zwane „stabilizatem”, spełniać będą wymagania określone w pkt. I.5.2.1.1.2. decyzji.

²⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia R3/D8 nie będzie przekraczać 18 000 Mg/rok.

³⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych w procesie kompostowania R3 nie będzie przekraczać 13 000 Mg/rok, a w przypadku wolnych mocy przerobowych 23 400 Mg/rok.

⁴⁾ W wyniku prowadzenia procesu R3 docelowo powstawał będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost. Do czasu uzyskania stosownej decyzji lub certyfikatu określającego warunki wytwarzania kompostu lub polepszacza glebowego powstawały będą odpady wskazane w tabeli nr 8 niniejszej decyzji. W ciągu 12 miesięcy od rozpoczęcia prowadzenia procesu R3 zostaną podjęte działania zmierzające

do uzyskania stosownego dokumentu pozwalającego na wytwarzanie z odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji produktu nie będącego odpadem.”

I.28 W punkcie II.2.3. decyzji podpunkt II.2.3.3. otrzymuje brzmienie:

„**II.2.3.3.** Proces technologiczny przetwarzania odpadów prowadzony będzie zgodnie z punktem I.5.2. decyzji. Roczna zdolność przerobowa węzła do biologicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie maksymalnie 400 Mg/dobę, 34 500 Mg/rok.”

I.29 W punkcie II.2.3. decyzji podpunkt II.2.3.5. otrzymuje brzmienie:

„**II.2.3.5.** Wyszortowane z masy niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcje podsitowe o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ o wielkości 0-80 mm poddawane będą w całości procesowi tlenowej stabilizacji. Proces prowadzony będzie w dwóch etapach:

- etap I - faza intensywna trwająca co najmniej 14 dni od załadowania tunelu, prowadzona będzie w żelbetowych tunelach,
- etap II - faza dojrzewania trwająca co najmniej 14 dni, prowadzona będzie w hali dojrzewania/biofiltrze.

Łączny czas prowadzenia procesu przetwarzania frakcji podsitowych (I i II etap) wynosić będzie co najmniej 28 dni i prowadzony będzie do czasu osiągnięcia przez odpady parametrów o wartościach:

AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 10 mg O₂/g suchej masy, straty prażenia mniejszej niż 35% suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejsza niż 20 % suchej masy.

Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia ww. wymagań prowadzone będzie przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium. Próbkę do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego. Próbkę pobierana będzie w 3 reprezentatywnych punktach.

Odpady, które spełniać będą ww. wymagania kwalifikowane będą jako stabilizat o kodzie 19 05 99. Odpady niespełniające wymogów dla stabilizatu zawracane będą do procesu stabilizacji, a proces będzie przedłużony.”

I.30 W punkcie II.2.3. decyzji podpunkt II.2.3.6. otrzymuje brzmienie:

„**II.2.3.6.** Biologiczne suszenie odpadów prowadzone będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych. Proces prowadzony będzie w zamkniętym, szczelnym tunelu przez co najmniej 7 dni od momentu pełnego załadunku.

W procesie wytwarzane będą odpady kwalifikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/. Odpady o kodzie ex 19 05 01 powstające w wyniku procesu biologicznego suszenia zmieszanych odpadów komunalnych lub frakcji nadsitowych kierowane będą do

dalszej obróbki mechanicznej na linię sortowniczą w celu wyodrębnienia z odpadów dwóch frakcji: nadsitowej o wielkości pow. 80 mm (surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego) pozwalającej na materiałowe lub energetyczne wykorzystanie odpadów, przekazywanej zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami oraz frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm kierowanej w całości do procesu stabilizacji tlenowej we własnej instalacji. Wydzielone frakcje nadsitowa i podsitowa kwalifikowane będą jako odpady o kodzie ex 19 12 12.

Odpady o kodzie ex 19 05 01 powstające w wyniku procesu biologicznego suszenia frakcji podsitowych kierowane będą wariantowo do przesiewania na mobilnym sicie o wielkości 20 mm zlokalizowanym na placu. Wydzielona frakcja nadsitowa > 20 mm klasyfikowana będzie jako odpady ex 19 12 10. Wydzielona frakcja podsitowa < 20 mm klasyfikowana będzie jako odpady ex 19 12 12 i kierowana będzie do procesu stabilizacji tlenowej lub przekazywana bezpośrednio do składowania odbiorcom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.

Proces stabilizacji frakcji podsitowej prowadzony będzie zgodnie z opisem zawartym w pkt. I.5.2.1. niniejszej decyzji.”

I.31 W punkcie II.2.3. decyzji podpunkt II.2.3.7. otrzymuje brzmienie:

„**II.2.3.7.** Kompostowanie odpadów poprzedzone będzie przygotowaniem odpadów do procesu, w ramach którego prowadzone będzie rozdrabnianie odpadów strukturalnych oraz ich mieszanie.

Na etapie przygotowania odpadów do kompostowania, w przypadku pojawienia się w strumieniu odpadów biodegradowalnych frakcji tworzyw sztucznych i gumy, prowadzone będzie mechaniczne lub ręczne wydzielenie tych frakcji. Frakcje te kwalifikowane będą jako odpady o kodzie 19 12 04 i kierowane będą do ustalonych miejsc magazynowania, a następnie przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania.

Proces prowadzony będzie jednostopniowo na płycie do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji oraz dwustopniowo w kompostowni i hali dojrzewania/biofiltrze. W procesie jednostopniowym prowadzonym na płycie do kompostowni pryzmy będą odpowiednio oznakowane.

W celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu podana będzie data usypania pryzmy. Pryzmy odpadów przykrywane będą geowłókniną.

W procesie kompostowania wytwarzane będą odpady o kodzie ex 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) z odpadów ulegających biodegradacji i innych bioodpadów zbieranych selektywnie, który przekazywany będzie uprawnionym podmiotom do procesu odzysku, w tym procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych (...), w tym kompostowanie i inne procesy biologicznego przekształcania/ lub R10 /Obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyść dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska/ oraz odpady o kodzie 19 05 01 - Nieprzekompostowane frakcje odpadów

komunalnych i podobnych, które przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania. Po uzyskaniu pozytywnej oceny badań, wytwarzany będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost.”

I.32 W punkcie II.2. decyzji podpunkt II.2.4. otrzymuje brzmienie:

„II.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
Wariant 1 Proces stabilizacji tlenowej						
BOKS nr 13 o pow. 269,50 m² zlokalizowany w hali sortowniczej						
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej ze zmieszanych odpadów komunalnych, wytwarzana we własnej instalacji	Odpady nie będą magazynowane. Kierowane będą bezpośrednio do procesu. W wyjątkowych sytuacjach tj. w przypadku konieczności zebrania odpowiedniej ilości odpadów niezbędnej do wypełnienia tunelu i rozpoczęcia procesu odpady magazynowane będą selektywnie, w kontenerze, nie dłużej jednak niż 4 dni.	80	22 500	80
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona ze zmieszanych (niesegregowanych) lub frakcji nadsitowej po procesie biosuszenia, wytwarzana we własnej instalacji	Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	80	8 000	80
				łącznie nie więcej niż 80		łącznie nie więcej niż 80

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg		Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-20 mm wydzielona z frakcji podsitowych po procesie biologicznego suszenia odpadów		80		16 000	80	
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych		80		22 500	80	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonych miejscach magazynowania:				80 Mg				
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania:				22 500 Mg				
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg				80 Mg				
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w procesie biologicznym:				582 Mg				

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
Wariant 2 Proces biologicznego suszenia						
BOKS nr 14 o pow. 517,00 m² zlokalizowany w hali sortowniczej						
5.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane odpady komunalne)	Odpady nie będą magazynowane. Kierowane będą bezpośrednio do procesu. W wyjątkowych sytuacjach tj. w przypadku konieczności zebrania odpowiedniej ilości odpadów niezbędnej do wypełnienia tunelu i rozpoczęcia procesu zmieszane odpady komunalne magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej, nie dłużej jednak niż 2 dni . Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.	240	20 000	240
BOKS nr 13 o pow. 269,50 m² zlokalizowany w hali sortowniczej						
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm wytwarzana we własnej instalacji	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	80	łącznie nie więcej niż 80 20 000	80 łącznie nie więcej niż 80

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg		Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych	Odpady nie będą magazynowane. Kierowane będą bezpośrednio do procesu. W wyjątkowych sytuacjach tj. w przypadku konieczności zebrania odpowiedniej ilości odpadów niezbędnej do wypełnienia tunelu i rozpoczęcia procesu odpady magazynowane będą selektywnie, w kontenerze, nie dłużej jednak niż 4 dni. Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	80		20 000	80	
8.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości poniżej 80 mm wytwarzana we własnej instalacji		80		22 500	80	
9.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości poniżej 80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych		80		24 000	80	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonych miejscach magazynowania:				320 Mg				
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania:				24 000 Mg				
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg				320 Mg				

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w procesie biosuszenia				1 047 Mg				
Wariant 3 Proces kompostowania ¹⁾								
BOKS nr 13A o pow. 118,80 m ² zlokalizowany w hali sortowniczej								
10.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	90	łącznie nie więcej niż 257	24 000	90	łącznie nie więcej niż 257
11.	02 01 06	Odchody zwierzęce		90		12 000	90	
12.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej		90		24 000	90	
13.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych		257		24 000	257	
14.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców		90		12 000	90	
15.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80		257		12 000	257	
16.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne		250		12 000	250	
17.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych		90		24 000	90	
18.	02 03 82	Odpady tytoniowe		90		24 000	90	
19.	02 04 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa		257		12 000	257	
20.	02 04 80	Wysłodki		100		24 000	100	
21.	02 04 99	Inne niewymienione odpady		257		24 000	257	
22.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		257		12 000	257	
23.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze		11		12 000	11	
24.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców		257		12 000	257	
25.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów		11		12 000	11	
26.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		257		12 000	257	
27.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary		257		24 000	257	
28.	03 01 01	Odpady z kory i korka		75		24 000	75	
29.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		257		12 000	257	
30.	03 03 01	Odpady z kory i korka		75		24 000	75	
31.	03 03 02	Osady wapienne i szlasy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)		257		12 000	257	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg		Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg		Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
32.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury		257		12 000	257	
33.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10		257		12 000	257	
34.	04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków		257		12 000	257	
35.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)		12		12 000	12	
36.	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19		257		12 000	257	
37.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		28		12 000	25	
38.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe		257		12 000	257	
39.	19 09 02	Osady z klarowania wody		257		12 000	257	
40.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne		10		12 000	10	
41.	ex 20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji (liście, kwiaty, skoszona trawa, gałęzie drzew i krzewów, owoce i warzywa)		90		3 000	90	
42.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji		90		24 000	90	
43.	20 03 02	Odpady z targowisk		90		24 000	90	
44.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości		257		12 000	257	
BOKS nr 2 o pow. 46,2 m² zlokalizowany na placu								
45.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	36	łącznie nie więcej niż 36	24 000	36	łącznie nie więcej niż 36

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg		Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	
BOKS nr 10 o pow. 75,6 m² zlokalizowany na placu								
46.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	177	łącznie nie więcej niż 177	24 000	177	łącznie nie więcej niż 177
47.	19 12 01	Papier i tektura		79		12 000	79	
48.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		157		24 000	157	
49.	19 12 08	Tekstylia		39		12 000	39	
BOKS nr 16 o pow. 182,40 m² zlokalizowany w hali sortowniczej								
50.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	86	łącznie nie więcej niż 86	24 000	86	łącznie nie więcej niż 86
51.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej		86		24 000	86	
52.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne		86		12 000	86	
53.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych		86		24 000	86	
54.	02 03 82	Odpady tytoniowe		86		24 000	86	
55.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze		55		12 000	55	
56.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów		50		12 000	50	
57.	03 01 01	Odpady z kory i korka		86		24 000	86	
58.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04		86		24 000	86	
59.	03 03 01	Odpady z kory i korka		86		24 000	86	
60.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury		86		12 000	86	
61.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury		86		24 000	86	
62.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu		86		24 000	86	
63.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji		86		12 000	86	
64.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		86		12 000	86	
65.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów		86		12 000	86	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg		Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	
66.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80		86		24 000	86	
67.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia		70		24 000	70	
68.	20 01 01	Papier i tektura		86		12 000	86	
69.	20 01 10	Odzież		86		12 000	86	
70.	20 01 11	Tekstylia		86		12 000	86	
71.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37		86		24 000	86	
72.	ex 20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji (liście, kwiaty, skoszona trawa, gałęzie drzew i krzewów, owoce i warzywa)		86		3 000	86	
73.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji		86		24 000	86	
74.	20 03 02	Odpady z targowisk		86		24 000	86	
KONTENER nr 22 o poj. 33 m³ zlokalizowany na placu								
75.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	26	łącznie nie więcej niż 26	12 000	26	łącznie nie więcej niż 26
76.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców		26		12 000	26	
77.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa		26		24 000	26	
78.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		26		12 000	26	
79.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)		26		24 000	26	
80.	02 03 82	Odpady tytoniowe		26		24 000	26	
81.	02 04 80	Wysłodki		26		24 000	26	
82.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania		26		24 000	26	
83.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		26		12 000	26	
84.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa		26		24 000	26	
85.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa		26		24 000	26	

86.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych		26		12 000	26	
87.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych		26		12 000	26	
88.	19 08 01	Skratki		26		12 000	26	
89.	19 08 02	Zawartość piaskowników		26		12 000	26	
90.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11		26		12 000	26	
91.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki		26		12 000	26	
92.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji		26		24 000	26	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonych miejscach magazynowania:				582 Mg				
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania:				27 000 Mg				
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg				582 Mg				
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w procesie kompostowania:				771 Mg				

- 1) W przypadku konieczności zgromadzenia odpowiedniej ilości odpadów selektywnie zebranych ulegających biodegradacji, niezbędnej do uformowania pryzmy czas magazynowania odpadów nie będzie przekraczał maksymalnie 72 godzin."

I.33 W punkcie II.3. decyzji podpunkt II.3.1. otrzymuje brzmienie:

„II.3.1. Dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa Mg/rok
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	18 000

”

I.34 W punkcie II.3. decyzji podpunkt II.3.2. otrzymuje brzmienie:

„II.3.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa Mg/rok ¹⁾	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm	16 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm - frakcja podsitowa poniżej 20 mm organiczna
2.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm - pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	12 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm - frakcja nadsitowa powyżej 20 mm

- 1) Łączna masa odpadów powstających w procesie przesiewania odpadu o kodzie 19 05 99 nie przekroczy 18 000 Mg/rok."

I.35 W punkcie II.4. decyzji podpunkt II.4.4. otrzymuje brzmienie:

„II.4.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg		
BOKS nr 10 o pow. 75,60 m³ zlokalizowany na placu								
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	59	łącznie nie więcej niż 59	1 200	59	łącznie nie więcej niż 59
BOKS nr 11 o pow. 75,60 m³ zlokalizowany na placu								
2.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	59	łącznie nie więcej niż 59	1 200	59	łącznie nie więcej niż 59
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonych miejscach magazynowania:				118 Mg				

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania:				1 200 Mg		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg				118 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w procesie kompostowania:				256 Mg		

”

I.36 W punkcie II.5.3. decyzji podpunkt II.5.3.2. otrzymuje brzmienie:

„**II.5.3.2.** Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodą określaną jako:

- R5 /Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych/, wg. zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach.”

I.37 W punkcie II.5.3. decyzji podpunkt II.5.3.4. otrzymuje brzmienie:

„**II.5.3.4.** Odpady budowlane rozdrabniane będą na placu przetwarzania odpadów budowlanych przy użyciu kruszarki. Przed procesem kruszenia z odpadów będą wydzielane ręcznie odpady takie jak: papier i tektura, metale, drewno, tworzywa sztuczne i guma, szkło, które kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania. Odpady przed kruszeniem będą zwilżane wodą celem ograniczenia pylenia. Do zraszania wykorzystana będzie woda wodociągowa, a zwilżanie odbywać się będzie za pomocą węża wyposażonego w końcówkę rozdeszczowującą. W wyniku kruszenia odpadów powstawał będzie rozdrobniony gruz tj. odpady z podgrupy 17 01 oraz odpady z podgrupy 19 12, które będą tymczasowo magazynowane luzem na placu w wyznaczonym i opisanym miejscu, a następnie

przekazywane do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami jako odpad lub materiał. Pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 (balast) przekazywana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje.”

I.38 W punkcie II.5.4. decyzji podpunkt II.5.4. otrzymuje brzmienie:

„II.5.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 15

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg		
BOKS nr 2 o pow. 46,20 m ² zlokalizowany na placu								
1.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	114	łącznie nie więcej niż 114	1200	114	łącznie nie więcej niż 114
2.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		114		1200	114	
3.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03		72		1 200	72	
BOKS nr 3 o pow. 46,20 m ² zlokalizowany na placu								
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą selektywnie.	114		1 200	114	
5.	17 01 02	Gruz ceglany		114		600	114	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg		Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	
6.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego o odpadu.	114	łącznie nie więcej niż 114	1 200	114	łącznie nie więcej niż 114
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06		114		1 200	114	
6.	ex 17 01 80	Usunięte tynki		36		400	36	
7.	ex 17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg o nawierzchni betonowej		36		1 200	36	
8.	ex 17 01 82	Inne niewymienione odpady - elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu		36		1 200	36	
9.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03		114		1 200	114	
BOKS nr 10 o pow. 75,60 m ² zlokalizowany na placu								
10.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego o odpadu.	72	łącznie nie więcej niż 72	1 200	72	łącznie nie więcej niż 72
11.	17 01 02	Gruz ceglany		72		600	72	
12.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia		72		1 200	72	
13.	ex 17 01 80	Usunięte tynki		72		400	72	
14.	ex 17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg o nawierzchni betonowej		72		1 200	72	
15.	ex 17 01 82	Inne niewymienione odpady - elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu		72		1 200	72	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg		Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg	
16.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03		72		1 200	72	
KONTENER nr 32 o poj. 33 m³ zlokalizowany na placu								
17.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	26	łącznie nie więcej niż 26	1 200	26	łącznie nie więcej niż 26
18.	17 01 02	Gruz ceglany		26		600	26	
19.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia		26		1 200	26	
20.	ex 17 01 80	Usunięte tynki		26		400	26	
21.	ex 17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg o nawierzchni betonowej		26		1 200	26	
22.	ex 17 01 82	Inne niewymienione odpady - elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu		26		1 200	26	
23.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03		26		1 200	26	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania:				326 Mg				
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania:				1 600 Mg				
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg				326 Mg				

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych (kruszenie, frakcjonowanie):				437 Mg		

”

I.39 W punkcie III. decyzji podpunkt III.2. otrzymuje brzmienie:

„III.2. Dopuszczalne rodzaje odpadów zbieranych w Punkcie Zbierania Odpadów Problemowych (PZOP):

Tabela nr 17

Lp.	Kod odpadu 1), 2), 3, 4),	Nazwa odpadu
Odpady inne niż niebezpieczne		
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej
4.	02 01 09	Odpady agrochemikaliów inne niż wymienione w 02 01 08
5.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
6.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
7.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80
8.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców
9.	02 03 02	Odpady konserwantów
10.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa
11.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
12.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)
13.	02 03 82	Odpady tytoniowe
14.	02 04 80	Wysłodki
15.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania
16.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
17.	02 05 80	Odpadowa serwatka
18.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
19.	02 06 02	Odpady konserwantów

Lp.	Kod odpadu 1), 2), 3, 4),	Nazwa odpadu
20.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków
21.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców
22.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów
23.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych
24.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa
25.	03 01 01	Odpady kory i korka
26.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
27.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80
28.	03 03 01	Odpady z kory i drewna
29.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury
30.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
31.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu
32.	03 03 09	Odpady szlamów defekosaturacyjnych
33.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji
34.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02
35.	06 06 03	Odpady zawierające siarczki inne niż wymienione w 06 06 02
36.	06 06 99	Inne niewymienione odpady
37.	06 11 83	Odpadowy siarczan żelazowy
38.	06 13 03	Czysta sadza
39.	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11
40.	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11
41.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
42.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14
43.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16
44.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
45.	07 03 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 03 11
46.	07 04 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 04 11
47.	07 04 81	Przeterminowane środki ochrony roślin inne niż wymienione w 07 04 80
48.	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11
49.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13
50.	07 05 81	Odpady ciekłe inne niż wymienione w 07 05 80
51.	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11
52.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju
53.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek
54.	07 07 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 07 11
55.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11
56.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13
57.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15
58.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17
59.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19
60.	08 02 01	Odpady proszków powlekających
61.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne
62.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne
63.	08 02 99	Inne niewymienione odpady
64.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie
65.	08 03 08	Odpady ciekłe zawierające farby drukarskie
66.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12
67.	08 03 15	Szlamy farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 14
68.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17
69.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09
70.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11
71.	08 04 14	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 13
72.	08 04 16	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw inne niż wymienione w 08 04 15
73.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
74.	10 01 02	Popioły lotne z węgla
75.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej
76.	10 01 05	Stale odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych
77.	10 01 07	Produkty z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych odprowadzane w postaci szlamu
78.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 14

Lp.	Kod odpadu 1), 2), 3, 4),	Nazwa odpadu
79.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16
80.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18
81.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20
82.	10 01 23	Uwodnione szlasy z czyszczenia kotłów inne niż wymienione w 10 01 22
83.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)
84.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni
85.	10 01 26	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej
86.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych
87.	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych
88.	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)
89.	10 03 05	Odpady tlenku glinu
90.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15
91.	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17
92.	10 03 22	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) inne niż wymienione w 10 03 21
93.	10 03 24	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 23
94.	10 03 26	Szlasy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 03 25
95.	10 03 28	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 03 27
96.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09
97.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11
98.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13
99.	10 09 16	Odpady środków do wykrywania pęknięć odlewów inne niż wymienione w 10 09 15
100.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09
101.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11
102.	10 10 99	Inne niewymienione odpady
103.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego
104.	10 11 05	Cząstki i pyły
105.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09
106.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11
107.	10 11 14	Szlasy z polerowania i szlifowania szkła inne niż wymienione w 10 11 13
108.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15
109.	10 11 18	Szlasy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17
110.	10 11 20	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 11 19
111.	10 11 80	Szlasy fluorokrzemianowe
112.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej
113.	10 12 03	Cząstki i pyły
114.	10 12 05	Szlasy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych
115.	10 12 06	Zużyte formy
116.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)
117.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09
118.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11
119.	10 12 13	Szlasy z zakładowych oczyszczalni ścieków
120.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
121.	12 01 15	Szlasy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14
122.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16
123.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20*
124.	12 01 99	Inne niewymienione odpady
125.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
126.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
127.	15 01 03	Opakowania z drewna
128.	15 01 04	Opakowania z metali
129.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
130.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
131.	15 01 07	Opakowania ze szkła
132.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
133.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
134.	16 01 03	Zużyte opony

Lp.	Kod odpadu 1), 2), 3, 4),	Nazwa odpadu
135.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14
136.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
137.	16 01 20	Szkło
138.	16 01 22	Inne niewymienione elementy
139.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
140.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
141.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
142.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
143.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia
144.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
145.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
146.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)
147.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01*
148.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01
149.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
150.	17 01 02	Gruz ceglany
151.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
152.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
153.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
154.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
155.	17 01 82	Inne niewymienione odpady
156.	17 02 01	Drewno
157.	17 02 02	Szkło
158.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
159.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01
160.	17 03 80	Odpadowa papa
161.	17 04 05	Żelazo i stal
162.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03
163.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05
164.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07
165.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
166.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01
167.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
168.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11
169.	19 01 14	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13
170.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15
171.	19 01 18	Odpady z pirolizy odpadów inne niż wymienione w 19 01 17
172.	19 01 19	Piaski ze złóż fluidalnych
173.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05
174.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
175.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego
176.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)
177.	19 08 01	Skratki
178.	19 08 02	Zawartość piaskowników
179.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze
180.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11
181.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13*
182.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki
183.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny
184.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
185.	19 09 99	Inne niewymienione odpady
186.	19 12 01	Papier i tektura
187.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
188.	19 12 05	Szkło

Lp.	Kod odpadu 1), 2), 3, 4),	Nazwa odpadu
189.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
190.	19 12 08	Tekstylia
191.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)
192.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)
193.	19 12 12 ⁵⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
194.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01
195.	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03
196.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05
197.	19 13 08	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 07
198.	19 80 01	Odpady po autoklawowaniu odpadów medycznych i weterynaryjnych
199.	20 01 01	Papier i tektura
200.	20 01 02	Szkło
201.	20 01 10	Odzież
202.	20 01 11	Tekstylia
203.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
204.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
205.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
206.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
207.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
208.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 i 20 01 35
209.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione
210.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
211.	20 01 40	Metale
212.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
213.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
214.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
215.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
Odpady niebezpieczne		
216.	02 01 08*	Odpady agrochemikaliów zawierające substancje niebezpieczne, w tym środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne)
217.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne
218.	03 01 80*	Odpady z chemicznej przeróbki drewna zawierające substancje niebezpieczne
219.	03 02 01*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna niezawierające związków chlorowcoorganicznych
220.	03 02 02*	Środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające związki chlorowcoorganiczne
221.	03 02 03*	Metaloorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna
222.	03 02 04*	Nieorganiczne środki do konserwacji i impregnacji drewna
223.	03 02 05*	Inne środki do konserwacji i impregnacji drewna zawierające substancje niebezpieczne
224.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
225.	06 06 02*	Odpady zawierające niebezpieczne siarczki
226.	06 07 01*	Odpady azbestowe z elektrolizy
227.	06 07 02*	Węgiel aktywny z produkcji chloru
228.	06 07 03*	Osady siarczanu baru zawierające rtęć
229.	06 07 04*	Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy)
230.	06 10 02*	Odpady zawierające substancje niebezpieczne
231.	06 13 01*	Nieorganiczne środki ochrony roślin (np. pestycydy), środki do konserwacji drewna oraz inne biocydy
232.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)
233.	06 13 04*	Odpady z przetwarzania azbestu
234.	06 13 05*	Sadza zawierająca lub zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi
235.	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
236.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
237.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
238.	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
239.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
240.	07 01 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
241.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne

Lp.	Kod odpadu 1), 2), 3, 4),	Nazwa odpadu
242.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
243.	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
244.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
245.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
246.	07 02 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
247.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
248.	07 02 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
249.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
250.	07 02 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
251.	07 02 14*	Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)
252.	07 02 16*	Odpady zawierające niebezpieczne silikony
253.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
254.	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
255.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
256.	07 03 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
257.	07 03 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
258.	07 03 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
259.	07 03 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
260.	07 03 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
261.	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
262.	07 04 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
263.	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
264.	07 04 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
265.	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
266.	07 04 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
267.	07 04 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
268.	07 04 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
269.	07 04 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne
270.	07 04 80*	Przeterminowane środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne)
271.	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
272.	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
273.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
274.	07 05 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
275.	07 05 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
276.	07 05 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
277.	07 05 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
278.	07 05 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
279.	07 05 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne
280.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne
281.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
282.	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
283.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
284.	07 06 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
285.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
286.	07 06 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
287.	07 06 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
288.	07 06 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
289.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste
290.	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
291.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzysta
292.	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców
293.	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne
294.	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców
295.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne
296.	07 07 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
297.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
298.	08 01 13*	Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu 1), 2), 3, 4),	Nazwa odpadu
299.	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
300.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
301.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
302.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów
303.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne
304.	08 03 14*	Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne
305.	08 03 16*	Zużyte roztwory trawiące
306.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne
307.	08 04 09*	Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
308.	08 04 11*	Osady z klejów i szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
309.	08 04 13*	Uwodnione szlamy klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
310.	08 04 15*	Odpady ciekłe klejów lub szczeliw zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
311.	08 04 17*	Olej żywiczny
312.	09 01 01*	Wodne roztwory wywołaczy i aktywatorów
313.	09 01 04*	Roztwory utrwalczy
314.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych
315.	10 01 09*	Kwas siarkowy
316.	10 01 13*	Popioły lotne z emulgowanych węglowodorów stosowanych jako paliwo
317.	10 01 14*	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współpalania zawierające substancje niebezpieczne
318.	10 01 16*	Popioły lotne ze współpalania zawierające substancje niebezpieczne
319.	10 01 18*	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
320.	10 01 20*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
321.	10 01 22*	Uwodnione szlamy z czyszczenia kotłów zawierające substancje niebezpieczne
322.	10 03 17*	Odpady zawierające smołę z produkcji anod
323.	10 03 19*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
324.	10 03 21*	Inne cząstki stałe i pyły (łącznie z pyłami z młynów kulowych) zawierające substancje niebezpieczne
325.	10 03 23*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
326.	10 03 25*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
327.	10 03 27*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje
328.	10 09 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
329.	10 09 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne
330.	10 10 09*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
331.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne
332.	10 11 09*	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej zawierające substancje niebezpieczne
333.	10 11 11*	Szko odpadowe w postaci małych cząstek i proszku szklanego zawierające metale ciężkie (np. z lamp elektronopromieniowych)
334.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne
335.	10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
336.	10 11 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
337.	10 11 19*	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne
338.	10 11 81*	Odpady zawierające azbest
339.	10 12 09*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne
340.	10 12 11*	Odpady ze szklwienia zawierające metale ciężkie
341.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforowania
342.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne
343.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne
344.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
345.	12 01 06*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)

Lp.	Kod odpadu 1), 2), 3, 4),	Nazwa odpadu
346.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)
347.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce
348.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców
349.	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali
350.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze
351.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne
352.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne
353.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)
354.	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji
355.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne
356.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
357.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych
358.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
359.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji
360.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
361.	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB
362.	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01
363.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych
364.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01
365.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji
366.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła
367.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach
368.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach
369.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów
370.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach
371.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach
372.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach
373.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy
374.	13 07 02*	Benzyna
375.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)
376.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników
377.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników
378.	14 06 04*	Szlamy i odpady stałe zawierające rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne
379.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki
380.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)
381.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi
382.	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)
383.	16 01 07*	Filtry olejowe
384.	16 01 13*	Płyny hamulcowe
385.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje
386.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
387.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest
388.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
389.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń
390.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne
391.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)
392.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
393.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe

Lp.	Kod odpadu 1), 2), 3, 4),	Nazwa odpadu
394.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
395.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty
396.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne
397.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki
398.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
399.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne
400.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne
401.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)
402.	17 03 01*	Asfalt zawierający smołę
403.	17 03 03*	Smoła i produkty smołowe
404.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)
405.	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi
406.	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne
407.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest
408.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne
409.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest
410.	17 08 01*	Materiały konstrukcyjne zawierające gips zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi
411.	17 09 01*	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające rtęć
412.	17 09 02*	Odpady z budowy, remontów i demontażu zawierające PCB (np. substancje i przedmioty zawierające PCB: szczeliwa, wykładziny podłogowe zawierające żywice, szczelne zespoły okienne, kondensatory)
413.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne
414.	19 01 05*	Osady filtracyjne (np. placek filtracyjny) z oczyszczania gazów odlotowych
415.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych
416.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych
417.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych
418.	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne
419.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne
420.	19 01 15*	Pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne
421.	19 01 17*	Odpady z pirolizy odpadów zawierające substancje niebezpieczne
422.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
423.	19 02 07*	Oleje i koncentraty z separacji
424.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennne
425.	19 08 07*	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych
426.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie
427.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09
428.	19 08 11*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych
429.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych
430.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
431.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne
432.	19 13 01*	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne
433.	19 13 03*	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne
434.	19 13 05*	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne
435.	19 13 07*	Odpady ciekłe i stężone uwodnione odpady ciekłe (np. koncentraty) z oczyszczania wód podziemnych zawierające substancje niebezpieczne
436.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
437.	20 01 14*	Kwasy
438.	20 01 15*	Alkalia
439.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
440.	20 01 19*	Środki ochrony roślin
441.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
442.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
443.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
444.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu 1), 2), 3, 4),	Nazwa odpadu
445.	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
446.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
447.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
448.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
449.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne

1) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi.

2) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

3) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy o bateriach i akumulatorach.

4) Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy w sprawie szczegółowego postępowania z olejami odpadowymi.

5) Zbierane odpady o kodzie 19 12 12 nie mogą pochodzić z przetwarzania odpadów komunalnych."

I.40 W punkcie III.3.3.1. decyzji podpunkt III.3.3.1.1. otrzymuje brzmienie:

„III.3.3.1.1. W skład Punktu Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK) wchodzić będą:

- utwardzony i uszczelniony plac z wydzielonymi i oznakowanymi boksami,
- boksy magazynowe zlokalizowane w hali sortowania,
- strefy magazynowe zlokalizowane w magazynie odpadów niebezpiecznych,
- kontenery oznakowane kodem i rodzajem odpadu."

I.41 W punkcie III.3.3.2. decyzji podpunkt III.3.3.2.1. otrzymuje brzmienie:

„III.3.3.2.1. W skład Punktu Zbierania Odpadów Problemowych (PZOP) wchodzić będą:

- utwardzony i uszczelniony plac z wydzielonymi i oznakowanymi boksami,
- boksy magazynowe zlokalizowane w hali sortowania,
- strefy magazynowe zlokalizowane w magazynie odpadów niebezpiecznych,
- kontenery oznakowane kodem i rodzajem odpadu."

I.42 W punkcie III.3. decyzji podpunkt III.3.5. otrzymuje brzmienie:

„III.3.5. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów, umieszczane w kontenerach lub magazynie odpadów niebezpiecznych lub luzem, w miejscach odpowiednio oznakowanych kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania wyposażone będą w sorbenty i środki przeciwpożarowe."

I.43 W punkcie III.5. decyzji podpunkt III.5.5. otrzymuje brzmienie:

„**III.5.5.** Zbierane odpady magazynowane będą w miejscach wydzielonych, oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami. Dla odpadów zbieranych w pojemnikach, dla każdego rodzaju odpadu zbieranego przeznaczony będzie odrębny pojemnik, beczka lub kontener.”

I.44 W punkcie III.5. decyzji podpunkt III.5.12. otrzymuje brzmienie:

„**III.5.12.** Czas i źródło magazynowania odpadów o kodach: 02 02 03, 02 03 04, 02 05 01, 02 06 01, 02 07 04, 16 03 80, nie może być źródłem emisji odorów pochodzących z tych odpadów. Odpady mogą być magazynowane przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. maksymalnie 72 godz.”

I.45 W punkcie V. decyzji podpunkt V.1. otrzymuje brzmienie:

„V.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych

Tabela nr 18

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok 1),2),3),4),5),6),7)	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	18 150	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 po procesie (R3)
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	18 150	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	18 150	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	18 150	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	18 150	
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	18 150	
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	18 150	
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
9.	16 01 03	Zużyte opony	8	Usuwanie wyeksploatowanego ogumienia ze środków transportu
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych
			200	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 po procesie (R3)
11.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych
			400	Mechaniczno – ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 po procesie (R3)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok 1),2),3),4),5),6),7)	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2	Wymiana wyeksploatowanych baterii
			40	Mechaniczno – ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 po procesie (R3)
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 200	Przetwarzanie odpadów budowlanych - proces R5
14.	17 01 02	Gruz ceglany	600	
15.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	1 200	
16.	17 04 05	Żelazo i stal	20	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, usuwanie części zamiennych
17.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 000	Kompostowanie odpadów - proces R3 (przesiewanie odpadów na sicie)
18.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	16 000	Biologiczne suszenie zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji nadsitowej - proces R3
			18 000	Biologiczne suszenie frakcji podsitowej - proces D8
19.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych	23 400	Kompostowanie odpadów - proces R3
20.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) frakcja podsitowa organiczna 0 - 20 mm	16 000	Przesiewanie stabilizatu na sicie - proces R12
21.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	18 000	Stabilizacja tlenowa odpadów (frakcji podsitowych) - proces D8
22.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	12 000	Przesiewanie stabilizatu na sicie - proces R12
23.	19 12 01	Papier i tektura	16 950	Mechaniczno- ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12 oraz rozdrabnianie odpadów budowlanych - proces R5 i mechaniczno-ręczne przetwarzanie nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 (po procesie R3) przygotowanie odpadów do procesu kompostowania R3
24.	19 12 02	Metale żelazne	16 950	
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	16 950	
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	17 150	
27.	19 12 05	Szkło	16 950	
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	16 950	
29.	19 12 08	Tekstylia	16 950	
30.	19 12 09	Minerały (piasek i kamienie)	1 600	Rozdrabnianie odpadów budowlanych - proces R5
31.	ex 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	33 350	Mechaniczno ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12 i mechaniczno-ręczne przetwarzanie nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 (po procesie R3)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok 1),2),3),4),5),6),7)	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
32.	ex 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) – frakcja nadsitowa > 20 mm wydzielona z odpadów po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej	16 000	Mechaniczne przetwarzanie nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po procesie biologicznego suszenia - proces R12 (po procesie D8)
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	22 500	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki - proces R12
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	22 500	
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki nieprzekompostowanych frakcji po procesie biologicznego suszenia	8 000	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych, po procesie biologicznego suszenia - proces R12 (po procesie R3)
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki nieprzekompostowanych frakcji po procesie biologicznego suszenia	8 000	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych, po procesie biologicznego suszenia - proces R12 (po procesie R3)
37.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa <20 mm (wydzielona z odpadów po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej)	16 000	Mechaniczne przetwarzanie nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po procesie biologicznego suszenia - proces R12 (po procesie D8)
38.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	10 000	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki - proces R12
39.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z demontażu odpadów wielkogabarytowych	300	Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych - proces R12
40.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z przetwarzania odpadów budowlanych	500	Przetwarzanie odpadów budowlanych - proces R5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok 1),2),3),4),5),6),7)	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
41.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	40	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 i nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych, po procesie biologicznego suszenia - proces R12 (po procesie R3)
Odpady niebezpieczne				
42.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	Wymiana olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach
43.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	3	
44.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3	
45.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3	
46.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1	
47.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	40	Opakowania po wykorzystanych substancjach i preparatach, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
48.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	40	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 (po procesie R3)
49.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ściereki, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. oleje, rozpuszczalniki, farby)
50.	16 01 07*	Filtry olejowe	2	Wymiana filtrów olejowych z eksploatowanego sprzętu
51.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	15	Konserwacja zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy i wymiana wyeksploatowanych urządzeń
			200	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 (po procesie R3)
52.	ex 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji	5	Konserwacja zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy i wymiana wyeksploatowanych urządzeń
			200	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 (po procesie R3)
53.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	8	Wymiana wyeksploatowanych baterii ołowiowych
54.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	8	Wymiana wyeksploatowanych baterii niklowo-kadmowych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok 1),2),3),4),5),6),7)	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
55.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	7 200	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 (po procesie R3) oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych - proces R12
56.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	60	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biologicznym suszeniu - proces R12 (po procesie R3)
57.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	200	Mechaniczno - ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12

- 1) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w procesie R12 nie może przekroczyć 45 000 Mg/rok.
- 2) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem odpadów selektywnie zbieranych w procesie R12 nie może przekroczyć 13 350 Mg/rok.
- 3) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów w procesie D8 nie może przekroczyć 18 000 Mg/rok.
- 4) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z kompostowaniem odpadów w procesie R3 nie może przekroczyć 13 000 Mg/rok, a w przypadku wolnych mocy przerobowych 23 400 Mg/rok.
- 5) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z biologicznym suszeniem odpadów w procesie R3 lub D8 nie może przekroczyć 18 000 Mg/rok.
- 6) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z przetwarzaniem odpadów wielkogabarytowych w procesie R12 nie może przekroczyć 1 200 Mg/rok.
- 7) Łączna masa odpadów wytworzonych w związku z przetwarzaniem odpadów budowlanych w procesie R5 nie może przekroczyć 1 600 Mg/rok."

I.46 W punkcie V.1. decyzji podpunkt V.1.1. otrzymuje brzmienie:

„V.1.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych

Tabela nr 19

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpady charakteryzują właściwości: palność, przesiąkliwość, bezwonność, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpady stałe o właściwościach: małej gęstości właściwej i przewodność ciepła, małej odporności na czynniki chemiczne oraz silnie utleniające.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95% masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady są ciałami stałymi, higroskopijne, nie przewodzą prądu, palne.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady zawierają w swoim składzie stal, metale kolorowe: miedź, cynk, cyna, aluminium, stopy: mosiądz i brąz. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, kowalne, ciągliwe, o dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady zawierają w swoim składzie: piasek kwarcowy, soda, wapień, dolomit, tlenek glinu, topniki, pigmenty (zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne). Odpady stałe, najczęściej wielobarwne, o właściwościach uzależnionych od składu.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, stoików, itp. Odpad stały, kruchy, niepalny bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie.
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, włókna, barwniki. Odpady stałe, palne.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne. Odpady stałe, nasiąkliwe, palne.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady składające się z polimeru, siarki, chloru, azotu, tkaniny kordowej, stali. Odpady stałe, odporne na wysoką temperaturę, rozciągliwe, nienasiąkliwe.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie z metalu, tworzywa sztucznego, szkła. Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe, palne.
11.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie z metalu, tworzywa sztucznego, szkła. Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe, palne.
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady zawierają w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne, elektrolity. Odpady niebiodegradowalne.
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiorów i remontów	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, żelaza. Odpady stałe. Odpady stałe o dużej wytrzymałości na ściskanie, odporne na wysoką temperaturę niepalne, nie rozpuszczalne w wodzie.
14.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, glinę. Odpady stałe. Odpady stałe o dużej odporności na wysokie temperatury, kruche, biernie chemicznie.
15.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, glinę. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady zawierają w swoim składzie metale kolorowe: miedź, stopy: mosiądz i brąz. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
17.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, celulozę (C, N, P, H), PE, PP, PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne.
18.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, celulozę (C, N, P, H), PE, PP, PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne.
19.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z bioodpadów i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	Odpady zawierają w swoim składzie: pierwiastki: C, N, P, H i kwarc, odpady stałe o konsystencji gleby, niepalne, koloru brunatno-czarnego, nasiąkliwe.
20.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) frakcja podsitowa organiczna 0 - 20 mm	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, pierwiastki: C, N, P, H, kwarc, węgiel. Odpady stałe o konsystencji gleby, niepalne, koloru brunatno-czarnego, nasiąkliwe.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
21.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę (C, N, P, H), PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne.
22.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	Odpady zawierają w swoim składzie: PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, nienasiąkliwe.
23.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Skład chemiczny: C, N, P, H. Odpad suchy. Odpady charakteryzują właściwości: palność, nasiąkliwość, bezwonność, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność.
24.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady zawierają w swoim składzie żelazo i jego stopy. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady zawierają w swoim składzie cynk, ołów, miedź, nikiel. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.). Odpady o właściwościach: mała gęstość właściwa, mała przewodność ciepła, odporność na czynniki chemiczne, mała odporność na czynniki silnie utleniające.
27.	19 12 05	Szkło	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad stały, suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad kruchy, niepalny, bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie.
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemielulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady stałe, palne, nasiąkliwe.
29.	19 12 08	Tekstylia	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy, w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp. Odpady palne, nasiąkliwe.
30.	19 12 09	Minerały (piasek i kamienie)	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
31.	ex 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady zawierają w swoim składzie: polietylen, polipropylen, celulozę. Skład chemiczny: C, N, P, H, PE, PP, PS. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady stałe, palne.
32.	ex 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) (frakcja nadsitowa > 20 mm wydzielona z odpadów po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej)	Odpady zawierają w swoim składzie: polietylen, polipropylen, celulozę. Skład chemiczny: C, N, P, H, PE, PP, PS. Odpady stałe, palne.
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
37.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa <20 mm (wydzielona z odpadów po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej)	Odpady zawierają w swoim składzie materię mineralną. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
38.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
39.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast z demontażu odpadów wielkogabarytowych	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
40.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z przetwarzania odpadów budowlanych	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, żelaza, glinę. Odpady stałe. Odpady stałe o dużej odporności na wysokie temperatury, kruche, biernie chemicznie.
41.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Skład chemiczny różnorodny ze względu na specyfikę działania. Odpady zawierają w swoim składzie substancję czynną oraz substancje pomocnicze, mogą zawierać np. alkohole i aldehydy, alifatyczne amidy i ureidy, barbiturany, pochodne diketopiperazyny i inne.
Odpady niebezpieczne			
42.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobine metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
43.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiney metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
44.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiney metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
45.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiney metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
46.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
47.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne zanieczyszczone mieszaniną węglowodorów aromatycznych, polimerów, nieorganicznymi i organicznymi kwasami, solami, zasadami. Odpady opakowaniowe zanieczyszczone np. niebezpiecznymi substancjami Odpad posiada właściwości: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
48.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady zawierają w swoim składzie polimery syntetyczne (głównie PE, PP, PET), metale (m.in. stal, aluminium), papier (celuloza). Właściwości odpadów: wybuchowe (H-1), drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).
49.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Właściwości odpadów: wysoce łatwopalne (H3-A), łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), odpady mogą również przyjmować właściwości pozostałości subs. niebezpiecznych, np.: drażniące (H4), ekotoksyczne (H14).
50.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady zawierają w swoim składzie metal, tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne (poliuretany), zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Właściwości odpadów: łatwopalne(H3-B), drażniące (H4), szkodliwe(H5), ekotoksyczne (H14).
51.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
52.	ex 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
53.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady zawierają w swoim składzie ogniwa galwaniczne zbudowane z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO ₂) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”
54.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady zawierają w swoim składzie związki ołowiu, niklu, kadmu, żelaza, cynku, manganu, litu, węgla. Jako elektrolit stosowany jest roztwór kwasu siarkowego, wodorotlenku potasu. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”.
55.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych zawierające elementy niebezpieczne lub malowane czy impregnowane substancjami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne”, H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”.
56.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpad występujący jako frakcja nadsitowa lub podsitowa. Nadsito – odpad suchy, zawierający zanieczyszczenia niebezpieczne w formie np. pyłów lub żeli. Podsito – odpad w formie mieszaniny odpadów mineralnych i organicznych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. Odpad mokry z charakterystycznym zapachem odpadów. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne”, H4 „drażniące” H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H14 „ekotoksyczne”.
57.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierają w swoim składzie substancje barwiące (barwniki, pigmenty, laki), spoiwo, rozpuszczalniki, substancje pomocnicze, a także mieszaniny nielotnych związków organicznych, głównie terpenoidów (kwasy żywiczne i ich pochodne) oraz związków fenolowych (kwasów fenolowych, fenoli). Właściwości odpadów: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”

”

I.47 W punkcie V.2.3. decyzji podpunkt V.2.3.2. otrzymuje brzmienie:

„V.2.3.2. Z kompostowni odpadów, tj.:

- I i II etapu stabilizacji tlenowej, I i II etapu kompostowania odpadów oraz procesu biologicznego suszenia zanieczyszczenia ujmowane będą i wprowadzane do powietrza poprzez biofiltr typu zamkniętego, który wyposażony będzie w emitor ozn. E2,
- z kompostowania odpadów o kodzie ex 20 02 01 na płycie kompostowniczej - emisja niezorganizowana.”

I.48 W punkcie V.2. decyzji podpunkt V.2.4. otrzymuje brzmienie:

„V.2.4. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechanicznego – biologicznego przetwarzania odpadów i kompostowania odpadów:

Tabela nr 20 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL):

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
				[mg/Nm ³] ^{1),2)}	[kg/h]
1.	Wentylacja hali Sortowni (strefy przyjęcia i rozładunku, magazynowania i sortowania odpadów)	E1	Pył ogółem	4	-
			Całkowite LZO	35	-
			Stężenie odorów	1000 ou _E /Nm ³	
2.	Biofiltr (stabilizacja i dojrzewanie stabilizatu biologiczne suszenie)	E2	Pył ogółem	4	-
			Amoniak	20	
			Całkowite LZO	35	-
			Stężenie odorów	1000 ou _E /Nm ³	-

¹⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów (Bat 34).

²⁾ Poziomy emisji odnoszą się do stężeń wyemitowanej substancji w warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15K i pod ciśnieniem 101,3k Pa, bez korekty pod względem zawartości tlenu oraz wyrażonych w µg/Nm lub mg/Nm. Wartości BAT-AEI odnoszą się do średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut (pomiar okresowy).”

I.49 W punkcie V.2. decyzji podpunkt V.2.5. otrzymuje brzmienie:

„V.2.5. Maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna z instalacji:

Tabela nr 21 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL)

Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Emisja dopuszczalna [Mg/rok]
Pył ogółem	1,612
Całkowite LZO	14,1
Amoniak	3,5

”

I.50 W punkcie V.4.2. decyzji podpunkt V.4.2.2. otrzymuje brzmienie:

„V.4.2.2. Z hali kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacji tlenowej/kompostowania odpadów/biologicznego suszenia) odcieki będą zawracane do procesu a ich nadmiar odprowadzany będzie kanalizacją zakładową do

bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³ skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.”

I.51 W punkcie V.4.2. decyzji podpunkt V.4.2.3. otrzymuje brzmienie:

„V.4.2.3. Z hali dojrzewania/biofiltra odcieki będą zawracane do procesu a ich nadmiar odprowadzany będzie kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³ skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.”

I.52 W punkcie VI.1. decyzji podpunkt VI.1.1. otrzymuje brzmienie:

„VI.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

Tabela nr 23

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
18.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
19.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) wytworzony z bioodpadów i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) - frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
21.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania przez składowanie.
22.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
23.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
24.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
27.	19 12 05	Szkło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub przetwarzane będą we własnej instalacji.
29.	19 12 08	Tekstylia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
30.	19 12 09	Minerały (piasek i kamienie)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
31.	ex 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
32.	ex 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) (frakcja nadsitowa > 20 mm wydzielona z odpadów po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 we własnej instalacji (stabilizacja tlenowa lub biologiczne suszenie) lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 we własnej instalacji (stabilizacja tlenowa lub biologiczne suszenie).
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych	Odpady kierowane będą do procesu stabilizacji tlenowej D8 we własnej instalacji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
37.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa <20 mm (wydzielona z odpadów po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej)	Odpady kierowane będą do procesu stabilizacji tlenowej D8 we własnej instalacji lub do unieszkodliwiania przez składowanie.
38.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
39.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z demontażu odpadów wielkogabarytowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
40.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast z przetwarzania odpadów budowlanych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
41.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
Odpady niebezpieczne			
42.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
43.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
44.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
45.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
46.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
47.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
48.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
49.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
50.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
51.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (światłówki, rtęciówki)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
52.	ex 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
53.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
54.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
55.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
56.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
57.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

¹⁾ Odpady wytwarzane o kodach 13 01 10*, 13 01 11*, 13 02 05* oraz 13 02 06* przekazywane będą uprawnionym podmiotom do procesu odzysku R9 /Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego zużycia olejów/. Tylko w uzasadnionych przypadkach (np. ze względu na niespełnienie kryteriów dopuszczenia do regeneracji) możliwe będzie przekazanie w/w odpadów do innego procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Zakład winien posiadać dokumentację uzasadniającą wybór innego procesu niż R9."

I.53 W punkcie VI.1. decyzji podpunkt VI.1.2. otrzymuje brzmienie:

„VI.1.2. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych:

Tabela nr 24

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych 1),2)	
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Boksy nr: 15 i 17	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Boks nr 18	Odpady magazynowane będą selektywnie w formie sprasowanych beli. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Boks nr 18	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze przykrytym plandeką. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Boksy nr: 3 i 18	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Boks nr 18	Odpady magazynowane będą selektywnie w formie sprasowanych beli. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Boks nr 1	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych beli. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych ^{1),2)}	
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Boksy nr: 10 i 11	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w formie sprasowanych bali. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Boksy nr: 10 i 11	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
9.	16 01 03	Zużyte opony	Boksy nr: 10 i 11	Odpady magazynowane będą selektywnie w stosach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
11.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
12.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie w kwasoodpornych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Boks nr 10	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
14.	17 01 02	Gruz ceglany	Boks nr 10	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
15.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	Boks nr 10	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Boks nr 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
17.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Tunele kompostowni i hali dojrzwania	Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie przyzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych ^{1),2)}	
18.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Tunele kompostowni i hali dojrzwania	Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie przyzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
19.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) Frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm oraz frakcja po procesie kompostowania R3	Tunele hali dojrzwania	Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie przyzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu
20.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	Tunele hali dojrzwania i wybetonowany plac kompostowania odpadów	Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie przyzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu
21.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	Tunele hali dojrzwania	Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie przyzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu
22.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	Tunele hali dojrzwania	Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie przyzmy. Miejsce magazynowania będzie wydzielone i opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu
23.	19 12 01	Papier i tektura	Boksy nr: 10 i 11	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
24.	19 12 02	Metale żelazne	Boksy nr: 2, 13 i 18	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	Boksy nr: 13 i 18	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Boks nr 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
27.	19 12 05	Szkło	Boks nr 1 i 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Boks nr 10	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
29.	19 12 08	Tekstylia	Boks nr 10	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych ^{1),2)}	
30.	19 12 09	Minerały (piasek i kamienie)	Boks nr 10	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
31.	ex 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Boks nr 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
32.	ex 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) (frakcja nadsitowa > 20 mm wydzielona z odpadów po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej)	Boks nr 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Boks nr 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Boks nr 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych	Boks nr 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych	Boks nr 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych ^{1),2)}	
37.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa <20 mm (wydzielona z odpadów po procesie biologicznego suszenia frakcji podsitowej)	Boks nr 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
38.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	Boks nr 10 i 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
39.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast z demontażu odpadów wielkogabarytowych	Boksy nr: 10, 11 i 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
40.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast z przetwarzania odpadów budowlanych	Boksy nr: 10, 11 i 13	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
41.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie, w pojemniku. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
Odpady niebezpieczne				
42.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Boks nr 12A	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
43.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Boks nr 12A	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
44.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Boks nr 12A	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
45.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Boks nr 12A	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych ^{1),2)}	
46.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Boks nr 12A	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
47.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
48.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
49.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
50.	16 01 07*	Filtry olejowe	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
51.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (światłówki, rtęciówki)	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
52.	ex 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
53.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych kwasoodpornych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
54.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie, w szczelnych, zamykanych kwasoodpornych pojemnikach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
55.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach lub kontenerach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
56.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Boks nr 12	Odpady magazynowane będą selektywnie w zamykanych pojemnikach, beczkach lub kontenerach. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych ^{1),2)}	
57.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Boks nr 12A	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych zamykanych pojemnikach ustawionych w wannach wychwytowych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

- 1) Odpady w boksach magazynowane będą naprzemiennie. Skierowanie odpadu do poszczególnego boku będzie uzależnione od możliwości operacyjnych w danym momencie.
- 2) Odpady magazynowane będą z zachowaniem ustalonych pojemności i wysokości magazynowania, zgodnie z tabelą nr I niniejszej decyzji."

I.54 W punkcie VI.1.3 decyzji podpunkt VI.1.3.3. otrzymuje brzmienie:

„VI.1.3.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie; każdy odpad magazynowany będzie w odrębnym oznakowanym boksie, pojemniku, kontenerze lub beczce wielokrotnego użytku. Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych będą wydzielone i oznakowane.”

I.55 W punkcie VI.2. decyzji podpunkt VI.2.1. otrzymuje brzmienie:

„VI.2.1. Miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 25

Lp.	Emitor	Źródło	Wysokość emitora [m]	Średnica/Przekrój emitora [m]	Typ emitora	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	Wentylacja hali sortowni (strefa przyjęcia, rozładunku, magazynowania i sortowania odpadów) wentylator o wydajności 26 000 m³/h	10,3	1,0 x 1,0	zadaszony	8760
2.	E2	Wentylator wciągowy biofiltra (I i II etap stabilizacji odpadów, I i II etap kompostowania odpadów, biologiczne suszenie odpadów) wentylator o wydajności 20 000 m³/h	8	0,6	zadaszony	8760

”

I.56 W punkcie VI.2. decyzji podpunkt VI.2.2. otrzymuje brzmienie:

„VI.2.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza

Tabela nr 26

Lp.	Źródło	Urządzenie ochrony powietrza
1.	Proces sortowania (przyjęcie, rozładunek, magazynowania i sortowanie odpadów)	Filtr tkaninowy zapewniający poziom pyłu za filtrem maksymalnie 1-4 mg/m³

Lp.	Źródło	Urządzenie ochrony powietrza
2.	Proces stabilizacji tlenowej (I i II etap), kompostowanie odpadów (I i II etap)/ biologiczne suszenie	Biofiltr o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu 1 000 ou/m ³

ou – jednostka zapachowa (stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu)."

I.57 W punkcie VI.3. decyzji podpunkt VI.3.1. otrzymuje brzmienie:

„VI.3.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem

Tabela nr 27

ŹRÓDŁO POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK”

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła h/dobę	
		Pora dzienna	Pora nocna
B1	Hala Sortowni	16	0
B2	Tunele kompostowni nr 1-5	16	8
B3	Hala dojrzewania/biofiltr	16	0

Tabela nr 28

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła punktowego	Lokalizacja źródła	Wysokość Źródła (m)	Maksymalna moc akustyczna zainstalowanych urządzeń dB	Czas pracy źródła h/dobę	
					Pora dzienna	Pora nocna
P1	Wentylator systemu zbiorczego odciągania powietrza z hali o wydajności 26 000 m ³ /h	Przy hali Sortowni	8,0	85,0	16	8
P2	Wentylator wyciągowy hali przetwarzania stabilizatu/biofiltra o wydajności 20 000 m ³ /h	Dach hali Sortowni	8,0	97,0	16	8
P3	Mobilna kruszarka do gruzu betonowego	Praca na placu	1,5	102	5	0
P4	Mobilny rozdrabniacz	Praca na placu	1,5	97	5	0
P5	Mobilny przesiewacz bębnowy	Praca na placu	1,5	91	5	0
P6-P7	Ładowarka	Praca na placu i w halach	1,5	101	16	0
P8	Wózek widłowy spalinowy	Praca na placu i w halach	1,0	78	16	0

”

I.58 W punkcie VII. decyzji podpunkt VII.1. otrzymuje brzmienie:**„VII.1. Maksymalna ilość zużywanej energii, materiałów i paliw:**

Tabela nr 29

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	kWh/rok	55 000
2.	Olej napędowy	Mg/rok	42
3.	Oleje smarownicze i smary słabe	Mg/rok	0,5
4.	Środki dezynfekcyjne	Mg/rok	0,5
5.	Sorbenty	Mg/rok	1,5

”

I.59 W punkcie VII. decyzji podpunkt VII.2. otrzymuje brzmienie:**„VII.2 Bilans odpadów przetwarzanych i powstających w instalacji:**

Tabela nr 30

Lp.	Wyszczególnienie	Proces przetwarzania	Masa odpadów kierowanych do przetwarzania Mg/rok	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów Mg/rok
1.	Niesegregowane zmieszane odpady komunalne	R12 Mechaniczno-ręczne przetwarzanie	58 350 łącznie, w tym: 45 000 niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne i 13 350 odpady selektywnie zbierane	22 500 (frakcja nadsitowa)
2.	Odpady z selektywnej zbiórki	R12 Mechaniczno-ręczne przetwarzanie		
3.	Frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm	D8 Stabilizacja tlenowa	22 500 (frakcja podsitowa)	18 000 (stabilizat)
4.	Zmieszane odpady komunalne oraz frakcja nadsitowa i podsitowa	R3/D8 Biologiczne suszenie	24 000	8 000 (frakcja podsitowa)
5.	Bioodpady i odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane	R3 Kompostowanie	27 000	23 400 docelowo powstawał będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost
6.	Odpady budowlane	R5 Rozdrabnianie	1 600	1 600 docelowo z części odpadów powstawać będzie kruszywo
7.	Odpady wielkogabarytowe	R12 Demontaż	1 200	1200

”

I.60 W punkcie XI. decyzji podpunkt XI.2. otrzymuje brzmienie:

„XI.2. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesów technologicznego przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania. Proces przetwarzania odpadów sterowany będzie

automatycznie. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat. Monitorowane będą:

Sortownia do mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów:

- rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu w danym dniu oraz rodzaj i masa wytworzonych odpadów - prowadzona będzie oddzielna ewidencja dla wszystkich wydzielonych frakcji odpadów,
- masa każdego kontenera opuszczającego sortownię.

Kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów:

stabilizacja tlenowa - I etap (faza intensywna):

- czas załadunku tunelu,
- czas prowadzenia fazy intensywnej procesu,
- zakres temperatury za pomocą czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli,
- pomiar ciśnienia za pomocą czujnika ciśnienia umieszczonego w każdym z tuneli,

stabilizacja tlenowa - II etap (faza dojrzewania):

- częstotliwość napowietrzania (przerzucania) pryzm,
- monitoring odpadu - proces biologicznego przetwarzania prowadzony będzie w taki sposób, aby uzyskany odpad - stabilizat spełniał wymagania określone w punkcie I.5.2.1.1.2. decyzji, stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji i proces będzie przedłużony.

biologiczne suszenie:

- czas załadunku tunelu,
- czas prowadzenia procesu w tunelu,
- zakres temperatury za pomocą czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli,
- pomiar wilgotności za pomocą czujnika wilgotności umieszczonego w każdym z tuneli,
- rodzaj i masa wytworzonych odpadów - prowadzona będzie oddzielna ewidencja dla wszystkich wydzielonych frakcji odpadów.”

I.61 W punkcie XI. decyzji podpunkt XI.3. otrzymuje brzmienie:

„XI.3. Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań odpadów przetwarzanych pod kątem osiągnięcia przez odpady parametrów o wartościach:

- AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 10 mg O₂/g suchej masy,
- straty prażenia mniejszej niż 35% suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejsza niż 20 % suchej masy.”

I.62 W punkcie XIII. decyzji podpunkt XIII.1. otrzymuje brzmienie:

„XIII.1. Każdy rodzaj odpadów przetwarzanych, wytwarzanych i zbieranych będzie magazynowany w sposób selektywny w przystosowanych do tego celu boksach magazynowych, pojemnikach, kontenerach lub beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Nie będą przekraczane pojemności kontenerów i pojemników.”

I.63 W punkcie XV. decyzji podpunkt XV.3. otrzymuje brzmienie:

„XV.3. W czasie formowania pryzm kanały napowietrzające będą wyłączone.”

I.64 W punkcie XV. decyzji dodają podpunkt XV.15. o brzmieniu:

„XV.15. Zobowiązuję prowadzącego instalację do oznakowania każdego miejsca magazynowania odpadów, w tym boksów magazynowych, kontenerów i pojemników, poprzez umieszczenie trwałej, czytelnej oraz odpornej na warunki eksploatacyjne etykiety lub tabliczki identyfikacyjnej zawierającej kod odpadu, umożliwiającej jednoznaczną identyfikację odpadów magazynowanych aktualnie w danym miejscu. W przypadku opróżnienia pojemnika, kontenera lub boksu albo zmiany rodzaju magazynowanego odpadu oznakowanie należy niezwłocznie zaktualizować.”

I.65 Punkt XVII. otrzymuje brzmienie:

„XVII. Zabezpieczenie roszczeń:

XVII.1. W stosunku do posiadacza odpadów FCC Podkarpacie Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg (NIP: 6342831718, Regon: 243696878) z tytułu prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania oraz zbierania odpadów ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach,
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów, na podstawie posiadanego pozwolenia zintegrowanego na własny

koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów

- w wysokości 712 416,00 zł (siedemset dwanaście tysięcy czterysta szesnaście złotych zero groszy) w formie gwarancji bankowej.

XVII.2. Zobowiązuję posiadacza odpadów FCC Podkarpacie Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg (NIP: 6342831718, Regon: 243696878) do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie i zbieranie odpadów oraz po zakończeniu jego obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego wydania.”

I.66 Dotychczasowy Załącznik nr 1 do decyzji z dnia 07.02.2025 r., znak: OS-I.7222.23.17.2024.MD zastępuje się nowym Załącznikiem nr 1, w brzmieniu określonym w załączniku do niniejszej decyzji.

II. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone odrębne terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e n i e

Pismem z dnia 18.12.2025r., znak: 462/DOŚ-AKM/18/12/2025 (data wpływu do dot. Urzędu: 19.12.2025r.) uzupełnionym przy pismach z dnia 13.04.2026r., znak: 131/DOŚ-AKM/13/04/2026 (data wpływu do tut. Urzędu: 17.04.2026r.), z dnia 09.06.2026r., znak: 191/DOŚ-AKM/09/06/2026 (data wpływu do tut. Urzędu: 09.06.2026r.) oraz z dnia 10.06.2026r., znak: 194/DOŚ-AKM/10/06/2026 (data wpływu do tut. Urzędu: 10.06.2026r.) FCC Podkarpacie Sp. z o.o., Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg (NIP: 634-283-17-18, Regon: 243696878) wystąpiła z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 05.10.2022r., znak: OS-I.7222.82.1.2022.MD z późniejszymi zmianami udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8 instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania części mechanicznej maksymalnie 250 Mg/dobę, 36 000 Mg/rok i zdolności przetwarzania części biologicznej maksymalnie 125 Mg/dobę, 18 340 Mg/rok.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem 613/2025.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, co następuje:

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania, w tym kompostowania odpadów zaklasyfikowana została, zgodnie z ust. 5 pkt 3 b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169), do instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę, z wykorzystaniem działań obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, której funkcjonowanie wymagało uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 47 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) ww. instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących 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 (Dz. U. z 2024r., poz. 1112 tj. ze zm.). Tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025r., poz. 647 tj. ze zm.) organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

W toku postępowania Wnioskodawca – FCC Podkarpacie Sp. z o.o. nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania informacji zawartych w dokumentacji przedłożonej wraz z wnioskiem, na podstawie art. 16 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.

Analiza dokumentacji przedłożonej w sprawie wykazała, że rozbudowa przedmiotowej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania oraz kompostowania odpadów obejmująca budowę dwóch nowych żelbetowych tuneli kompostowniczych, realizowana w ramach II etapu przedsięwzięcia, będzie skutkowała znaczącym zwiększeniem zdolności przetwarzania odpadów oraz zmianą parametrów eksploatacyjnych instalacji. Zdolność przetwarzania w części mechanicznej wzrośnie z 250 Mg/dobę (36 000 Mg/rok) do maksymalnie 500 Mg/dobę (58 350 Mg/rok) co oznacza dwukrotny wzrost dobowej przepustowości instalacji, natomiast w części biologicznej z 125 Mg/dobę (18 340 Mg/rok) do 400 Mg/dobę (34 500 Mg/rok), tj. ponad trzykrotnie w odniesieniu do przepustowości dobowej. Biorąc pod uwagę skalę planowanego zwiększenia przepustowości instalacji oraz zakres przewidzianych zmian technologicznych i infrastrukturalnych, należy uznać, że przedsięwzięcie może powodować istotne zwiększenie oddziaływania instalacji na środowisko i w konsekwencji należało uznać, iż planowana rozbudowa stanowi istotną zmianę instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7

ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z tym przepisem przez istotną zmianę instalacji rozumie się zmianę sposobu jej funkcjonowania lub rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Dodatkowo wskazać należy, że zwiększenie zdolności przetwarzania odpadów w części mechanicznej o 22 350 Mg/rok oraz w części biologicznej o 16 160 Mg/rok stanowi istotne zwiększenie skali działalności prowadzonej w instalacji. W związku z tym spełniona została również przesłanka określona w art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którą zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności w przypadku zwiększenia skali działalności wynikającej z tej zmiany.

Rozbudowa przedmiotowej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów została ujęta w tabeli 17 pn. „Instalacje do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych planowane do rozbudowy/modernizacji” (zgodnie z art. 35 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach), pod poz. 76. Planu Inwestycyjnego stanowiącego Załącznik nr 1 do Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego na lata 2020-2026 z perspektywą do 2032 roku.

W Planie Inwestycyjnym zapisano, że planowane po rozbudowie/modernizacji całkowite moce przerobowe instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów eksploatowanej przez FCC Podkarpacie Sp. z o.o. wynosić będą: dla części mechanicznej (dla odpadów o kodzie 20 03 01) 60 000 Mg/rok, dla części biologicznej 36 000 Mg/rok. Zatem, wnioskowane przez Spółkę moce przerobowe 58 350 Mg/rok – dla części mechanicznej oraz 34 500 Mg/rok – dla części biologicznej nie będą przekraczać wartości określonych w ww. Planie Inwestycyjnym.

Na rozbudowę przedmiotowej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz przetwarzanie wnioskowanych rodzajów i ilości odpadów w procesach mechaniczno-biologicznego przetwarzania, w tym kompostowania odpadów, FCC Podkarpacie Sp. z o.o. uzyskała decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach wydane przez Prezydenta Miasta Tarnobrzega, w tym:

- z dnia 14.05.2013r., KŚ.V.6220.14.2012 dla przedsięwzięcia pn. „Przebudowa Zakładu Segregacji i Kompostowni Odpadów .A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., realizowanego na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów”, realizowanego w II etapach, do której prawa i obowiązki uzyskał prowadzący instalację FCC Podkarpacie Sp. z o.o. w dniu 5 sierpnia 2022r.,
- z dnia 10.01.2025r., znak: GKŚ-V.6220.10.2024 dla przedsięwzięcia pn. „Wprowadzenie przetwarzania odpadów zielonych i biodegradowalnych selektywnie zbieranych jako wariantu pracy części biologicznej instalacji MBP w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8”,

- z dnia 17.11.2025 r., znak: GKŚ-V.6220.5.2025 wraz z postanowieniem z dnia 27.11.2025 r. i z dnia 08.12.2025r. dla przedsięwzięcia pn. „Wprowadzenie procesu dwustopniowego przetwarzania odpadów zielonych i biodegradowalnych selektywnie zebranych jako wariantu pracy części biologicznej instalacji MBP w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8”.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku pismem z dnia 30.12.2025r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od dnia 12 stycznia 2026 roku do dnia 10 lutego 2026 roku na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Tarnobrzega, przy wejździe na teren instalacji w Tarnobrzegu przy ul. Strefowej 8 oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie przy ul. Lubelskiej 4 i ul. Cieplickiego 4. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono uwag do złożonego wniosku.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku w sprawie zmiany pozwolenia została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 23.12.2025r., celem rejestracji.

Po zapoznaniu się ze zgromadzoną dokumentacją w sprawie ustalono, że przedłożony wniosek nie spełnia wymogów wynikających z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym, pismem z dnia 19.03.2026r. wezwano wnioskującego do uzupełnienia wniosku, które przedłożone zostało przy piśmie z dnia 13.04.2026r., znak: 131/DOŚ-AKM/13/04/2026. Kolejne uzupełnienia wniosku przedłożone zostały przy pismach z dnia 09.06.2026r., znak: 191/DOŚ-AKM/09/06/2026 i z dnia 10.06.2026r., znak: 194/DOŚ-AKM/10/06/2026 i wynikały z ustaleń przeprowadzonej kontroli instalacji.

Po przeanalizowaniu przedłożonej dokumentacji uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41a ustawy o odpadach, wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu oraz do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji oraz o opinię do właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Prezydenta Miasta Tarnobrzega.

Pismem z dnia 27.05.2026r., znak: PZ.5268.6.2026 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu poinformował o spełnieniu przez ww. instalację wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w przedłożonym przez FCC Podkarpacie Sp. z o.o. operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 17.06.2026r., znak: DTWI.7060.24.2026.MCB Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie zaopiniował pozytywnie wniosek FCC Podkarpacie Sp. z o.o. o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji do przetwarzania, w tym kompostowania odpadów w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Prezydent Miasta Tarnobrzega nie zajął stanowiska w przedmiotowej sprawie, w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tj. w terminie dwóch tygodni od dnia otrzymania wniosku, tym samym zgodnie z art. 41 ust. 6b. ww. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach przyjęto, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna.

Najistotniejsze zmiany wprowadzone niniejszą decyzją do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem FCC Podkarpacie Sp. z o.o., obejmują w szczególności:

- zwiększenie masy niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych przetwarzanych w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów z 36 000 Mg/rok do 45 000 Mg/rok,
- zwiększenie masy przetwarzanych w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych odpadów, w tym odpadów opakowaniowych, z obecnych 8 150 Mg/rok do 13 350 Mg/rok,
- zwiększenie łącznej masy przetwarzanych w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do maksymalnie 500 Mg/dobę, 58 350 Mg/rok,
- zwiększenie masy odpadów frakcji podsitowej <80 mm wydzielonej ze zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych poddawanych procesowi stabilizacji tlenowej do 22 500 Mg/rok,
- zmianę czasu prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej odpadów frakcji podsitowej <80 mm wydzielonej ze zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych) z 2 tygodni w I fazie i 6-8 tygodni w II fazie do 2 tygodni w I fazie i 2 tygodni w II fazie,
- zwiększenie ilości odpadów poddawanych procesowi biosuszenia w ramach wolnych mocy przerobowych kompostowni z 20 000 Mg/rok do 24 000 Mg/rok,

- wprowadzenie procesu dwustopniowego kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych realizowanego w części biologicznej instalacji w ilości do 12 000 Mg/rok i, jako wariant pracy instalacji, od 12 000 Mg/rok do 24 000 Mg/rok do realizacji w kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów w technologii tlenowej,
- zwiększenie łącznej masy odpadów przetwarzanych w części biologicznej instalacji do maksymalnie 400 Mg/dobę, 34 500 Mg/rok,
- zwiększenie maksymalnej dobowej ilości przetwarzanych odpadów w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do 900 Mg/dobę, w tym do 500 Mg/dobę w części mechanicznej i do 400 Mg/dobę dla części biologicznej,
- zwiększenie łącznej masy przetwarzanych odpadów biodegradowalnych do 37 500 Mg/rok,
- ograniczenie realizacji procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych realizowanego na płycie do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji wyłącznie do odpadu o kodzie ex 20 02 01 w ilości 3 000 Mg/rok,
- zwiększenie masy odpadów wytwarzanych w poszczególnych procesach przetwarzania odpadów,
- dodanie do listy odpadów zbieranych w Punkcie Zbierania Odpadów Problemowych odpadu 17 04 05 - żelazo i stal,
- dostosowanie zapisów decyzji do aktualnych uwarunkowań prawnych, w tym przepisów dotyczących mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych,
- doprecyzowanie oraz uporządkowanie zapisów dotyczących gospodarki odpadami, w tym miejsc i sposobów ich magazynowania odpadów,
- wprowadzenie zmian porządkowych związanych z analizą tekstu obowiązującego pozwolenia.

Będące na wyposażeniu instalacji podstawowe urządzenia technologiczne, po ich uprzednim przygotowaniu (oczyszczeniu) będą wykorzystywane do prowadzenia procesów przetwarzania odpadów wariantowo, co pozwoli Spółce na wykorzystanie wolnych mocy przerobowych poszczególnych części instalacji. Wariantowe wykorzystanie instalacji i urządzeń, po zakończeniu przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji, obejmować będzie przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych, a w przypadku występowania wolnych mocy przerobowych również odpadów poddanych wcześniej procesowi biosuszenia. Natomiast w części biologicznej prowadzone będą procesy stabilizacji frakcji podsitowej wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, jak również procesy kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów, realizowane w systemie jedno- lub dwustopniowym.

Instalacja pracować będzie głównie w porze dziennej, w porze nocnej prowadzone będą wyłącznie procesy biologicznego przetwarzania odpadów.

Hala sortowni, w której realizowany jest proces mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów eksploatowana będzie w dwóch zmianach trwających po 8 h realizowanych od godziny 6.00 do 22.00 od poniedziałku do soboty. Hala kompostowni oraz hala dojrzewania/biofiltra będą eksploatowane w sposób ciągły, tj. 24 godz./dobę.

Wprowadzone w instalacji ww. zmiany wiążą się z reorganizacją miejsc magazynowania odpadów przyjmowanych do przetwarzania, odpadów wytwarzanych jak i odpadów zbieranych.

Dla odpadów przetwarzanych w instalacji, zgodnie z wymogami art. 42 ust. 1 i ust. 2, w związku z art. 45 ust. 6-9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach ustalone zostały warunki ich przetwarzania, w tym określone: dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania w poszczególnych procesach, opisano szczegółowo poszczególne procesy przetwarzania wraz ze wskazaniem metody przetwarzania, podano rodzaje i masy odpadów wytwarzanych (powstających) w wyniku przetwarzania odpadów, jak również wskazano miejsca przetwarzania odpadów, miejsca i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania ze wskazaniem masy magazynowanych odpadów. W odniesieniu do odpadów przetwarzanych wskazano również maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane w instalacji oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów. Podane masy ustalone zostały zgodnie z wymaganiami określonymi w opracowanym dla przedmiotowej instalacji nowym operacie przeciwpożarowym.

Miejsca magazynowania odpadów spełniać będą wymagania określone w § 6 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. Odpady objęte wnioskiem magazynowane będą w miejscach, do których wnioskodawca posiada tytuł prawny. Miejsca magazynowania odpadów pozwalające będą na magazynowanie odpadów w sposób selektywny, dostosowany do rodzaju i właściwości odpadów, w oznakowanych i wydzielonych miejscach, w sposób zabezpieczający środowisko przed ich oddziaływaniem.

Dla odpadów wytwarzanych (powstających w procesach przetwarzania), zgodnie z art. 202 ust. 4, w związku z art. 188 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określone zostały dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w poszczególnych procesach z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz wskazano sposoby ich dalszego zagospodarowania. Nadto, ustalono warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania, w tym wskazane zostały: sposoby

i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych, sposoby zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami przekazywane będą do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie. Operator instalacji posiadał będzie możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na należyte prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

W związku z wprowadzonymi w instalacji zmianami, w niniejszej decyzji ustalony został także zakres i sposób monitorowania prowadzonych procesów technologicznych oraz pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji i kontroli eksploatacji instalacji z uwzględnieniem wymogów konkluzji BAT, w tym: monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz odorów, monitoring emisji ścieków technologicznych oraz monitoring hałasu z dodatkowych źródeł.

Wnioskowana emisja dopuszczalna oraz wielkość emisji rocznej nie uległy zmianie w stosunku do wartości określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

W okresie dostosowywania zarówno samej instalacji, jak i zapisów pozwolenia do wymagań konkluzji BAT, dla emitora E1 określono dopuszczalną emisję substancji wynikającą ze stawianych w konkluzjach BAT wymagań, tj. pyłu, całkowitego LZO oraz odorów, charakterystycznych zarówno dla realizowanego procesu, jak i możliwych do monitorowania dla emisji odprowadzanej w sposób zorganizowany, natomiast nie wykreślono emisji wynikającej ze wskaźników historycznych, charakterystycznych dla odprowadzania emisji w sposób niezorganizowany. Dodatkowego podkreślenia wymaga fakt, że związki takie jak: aceton, butanol (alkohol butylowy), butanon (metyloetyloketon), dwusiarczek dimetylu, dwusiarczek węgla, octan etylu, octan metylu stanowią składowe określane za pomocą obecnie badanych i nieobjętych wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego parametrów całkowitego LZO oraz odorów, z kolei amoniak jest częścią składową parametru określanego jako odory.

Zgodnie z zapisami konkluzji BAT, a dokładniej przypisu 5 do BAT 8, można zamiennie monitorować albo stężenie odorów, albo łączne stężenie amoniaku oraz siarkowodoru. Tym samym obecność amoniaku w odprowadzanej emisji jest uwzględniana w monitorowanym parametrze stężenia odorów.

W związku z powyższym, w niniejszej decyzji wprowadzono zmiany o charakterze porządkowym, wynikające z uporządkowania historycznych zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Ścieki technologiczne z hali sortowni odprowadzane będą kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 1 m³ zlokalizowanego wewnątrz hali, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego. Ścieki technologiczne z hali kompostowni będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³, zlokalizowanego obok tuneli kompostowniczych, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, natomiast ścieki technologiczne z hali dojrzewania/biofiltra, z płyty do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji oraz z płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³, zlokalizowanego obok płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji do kompostowania, skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.

Wody opadowe i roztopowe czyste z powierzchni dachowych hali kompostowni będą gromadzone w dedykowanym zbiorniku o pojemności 5 m³ i wykorzystywane będą do celów technologicznych i porządkowych. Nadmiar wód odprowadzany będzie do sieci kanalizacji wewnętrznej, a następnie poprzez separator do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego. Natomiast wody opadowe i roztopowe zanieczyszczone z placów, dróg wewnętrznych i parkingów odprowadzane będą do sieci kanalizacji wewnętrznej, a następnie poprzez separator do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego.

W wyniku rozbudowy instalacji wzrośnie jej zapotrzebowanie energetyczne, które wynosić będzie ok. 55 000 kWh/rok, co oznacza wzrost zapotrzebowania o ok. 10 000 kWh/rok.

W związku z wprowadzonymi zmianami technologicznymi nie przewiduje się wzrostu zapotrzebowania na surowce eksploatacyjne i wodę.

Przeprowadzona analiza wykazała, że pomimo zwiększenia zdolności przetwarzania odpadów instalacja będzie eksploatowana z zachowaniem wymagań ochrony środowiska, a jej funkcjonowanie nie spowoduje przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zgodnie z wymogami art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji w tabeli nr 33 przeprowadzono analizę zastosowanych w przedmiotowej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów rozwiązań w odniesieniu do decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (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 w celu uzyskania zgodności decyzji z warunkami ww. konkluzji.

Tabela nr 33

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
Ogólne konkluzje dotyczące BAT		
1.1. Ogólna efektywność środowiskowa instalacji		
BAT 1	Zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego	W instalacji wdrożony będzie system zarządzania środowiskowego EMS (ISO 14001:2015). Wdrożone będą procedury związane z bieżącym nadzorem nad procesami technologicznymi, jak również wynikami badań, ocen i sprawozdań. Dla instalacji opracowane będą procedury związane z ruchem technologicznym, sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym szczeblu, tj. technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii oraz materiałów. W instalacji wprowadzony będzie dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczyć będą w szkoleniach branżowych. Procesy technologiczne podlegać będą kontroli na każdym etapie, z określeniem wydajności procesów w oparciu o statystykę i sprawozdawczość z prowadzonych procesów technologicznych. Dla instalacji opracowany będzie program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Opracowana będzie instrukcja technologiczno - ruchowa uwzględniająca systemy ochronne dla instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia oraz awarii. Opracowany będzie dziennik pracy instalacji, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp. W instalacji dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse te uwzględniać będą masę odpadów przyjętych, przetworzonych, wytworzonych, jak również przekazanych do odzysku lub unieszkodliwienia. Zarządzający instalacją opracował i wdrożył procedury dotyczące zarządzania strumieniem odpadów, w tym odpadów wchodzących na instalację, odpadów przechodzących pomiędzy poszczególnymi węzłami instalacji oraz wychodzących z instalacji, w tym również plan zarządzania pozostałościami z przetwarzania odpadów (zagadnienie omówione zostało szczegółowo w odniesieniu do BAT 2). Wyodrębnione będą i prowadzony będzie wykaz strumieni ścieków odprowadzanych z instalacji oraz gazów odlotowych. Zarządzający instalacją opracował i wdroży plan zarządzania odorami (zagadnienie zostało omówione szczegółowo w odniesieniu do BAT 12). Zarządzający instalacją opracował również i wdroży plan zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii obejmujący: sposoby zapobiegania występowaniu oraz metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii oraz sposoby powiadamiania o jej występowaniu. Przeprowadzone dotychczas pomiary hałasu środowiskowego wskazują, że wartości dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach objętych ochroną akustyczną są dotrzymane. Nie wystąpiły również skargi, tym samym nie było konieczności opracowania i wdrożenia planu zarządzania hałasem i wibracjami. Instalacja spełnia wymagania BAT 1.
BAT 2	Opracować i wdrożyć procedury charakterystyki odpadów, poprzedzające odbiór odpadów i odbioru odpadów, śledzenia oraz wykazu odpadów, zarządzania jakością odpadów z przetworzenia. Zapewnić segregację odpadów, zgodność odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki oraz sortowanie dostarczanych odpadów stałych.	2a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór. Spółka posiada opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów. Przyjęcie odpadów na teren instalacji odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady odbywał się będzie za zgodą pracownika. Prowadzona będzie kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej w celu ustalenia masy pojazdu pełnego. Na tym etapie ustalane będzie do jakiego procesu kierowane będą dostarczone odpady. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi rodzajami odpadów. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów, sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów. W przypadku dostarczenia odpadów, których skład jest niezgodny z deklarowanymi odpadami następować będzie odmowa ich przyjęcia na teren instalacji. Dokumenty wagowe zawierać będą dane osoby przyjmującej odpady na teren instalacji oraz dane osoby odmawiającej przyjęcia odpadów, a także przyczynę odmowy przyjęcia odpadów. 2b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru. Spółka posiadać będzie opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów. Rozładunek i wyładunek odpadów odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych, wskazanych przez pracownika obiektu. Podczas

Wymogi konkluzji BAT	Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	rozładunku odpadów następować będzie powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów prowadzona będzie wstępna ocena poprawności wprowadzenia danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości nastąpi odmowa przyjęcia odpadów. Opracowana będzie instrukcja eksploatacji opisująca techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu odpadów noszących charakter odpadów niebezpiecznych. 2c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów. W instalacji odpady poddawane będą poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów prowadzona będzie wstępna ocena poprawności wprowadzenia danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości nastąpi odmowa przyjęcia odpadów. Pozwolenie zintegrowane określać będzie rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do poszczególnych procesów przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku ich przetwarzania. Dla instalacji prowadzony będzie bilans przetworzonych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilans uwzględniać będzie masę odpadów przyjętych, wytworzonych, odzyskanych, jak również przekazanych do unieszkodliwienia czy odzysku. Przyjmowane i wytwarzane odpady podlegać będą ewidencji w oparciu o dokumenty wagowe, karty przekazania odpadów, karty ewidencji odpadów. Prowadzona będzie odrębna ewidencja dla każdego rodzaju odpadu. 2d. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia W instalacji odpady z przetworzenia poddawane będą kontroli wzrokowej dokonywanej przez pracownika zakładu w celu wyodrębnienia odpadów niezgodnych z rodzajem odpadów. Odpady z przetworzenia magazynowane będą selektywnie w miejscach do tego wyznaczonych. Miejsce magazynowania odpadów będą wyodrębnione dla każdego z rodzajów odpadów oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadów. Pozwolenie zintegrowane określać będzie zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiary i ewidencję wielkości emisji z instalacji oraz kontrolę eksploatacji instalacji. W instalacji badania wykonywane będą zgodnie z aktualnymi metodykami i normami. 2e/2g Zapewnienie segregacji odpadów. Odpady magazynowane będą selektywnie w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska ich magazynowanie oraz przetwarzanie. W zakresie sortowania stosowane będą następujące techniki: – oddzielanie ręczne – w kabinie sortowniczej ze strumienia odpadów wydzielane będą odpady nadające się do odzysku materiałowego takie jak: tworzywa sztuczne, papier, tektura, metale, szkło. Oddzielanie ręczne realizowane będzie również w strefie buforowej gdzie wyodrębniane będą odpady tarasujące mogące zakłócić proces technologiczny oraz odpady niebezpieczne, które znalazły się w strumieniu odpadów zmieszanych, – oddzielanie magnetyczne prowadzone będzie za pomocą separatora elektromagnetycznego - wysortowywane będą odpady metalowe, – oddzielanie gabarytowe na sicie bębnowym - prowadzony będzie rozdział odpadów na dwie frakcje pow. 80 mm – frakcję nadsitową i 0-80 mm – frakcję podsitową. Określony będzie czas i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych. 2f. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów. W instalacji odpady poddawane będą poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji z uwzględnieniem rodzaju i właściwości odpadów. Personel kierowniczy posiadać będzie pełną wiedzę odnośnie stosowanych w zakładzie procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwalać będzie na właściwe kierowanie strumieniem odpadów w celu zapewnienia możliwie bezpiecznego i na jak najwyższym poziomie odzysku zawartych w odpadach surowców i materiałów.

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
		Instalacja spełnia wymagania BAT 2.
BAT 3	Ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków oraz strumieni gazów odlotowych odprowadzanych z instalacji w celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza	Dla instalacji ustanowiony i prowadzony będzie: 1. Wykaz strumieni gazów odlotowych w celu ograniczania emisji do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego (Bat 1), w tym: • z sortowni odpadów, tj.: strefy przyjęcia i rozładunku, magazynowania i sortowania odpadów zanieczyszczenia ujmowane będą i poprzez tkaninowy system filtracji wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitorem ozn. E1. • z kompostowni odpadów, tj.: – I i II etapu stabilizacji tlenowej, I i II etapu kompostowania oraz procesu biologicznego suszenia zanieczyszczenia ujmowane będą i wprowadzane do powietrza poprzez biofiltr typu zamkniętego, który wyposażony będzie w emitator ozn. E2, – z kompostowania odpadów o kodzie ex 20 02 01 - emisja nieorganiczna. Dla instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie monitoring istotnych zanieczyszczeń w strumieniu gazów tj.: amoniak, całkowite LZO, pył ogółem i odory. 2. Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji jako część systemu EMS (Bat 1), w tym: • z hali sortowni odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 1 m³ skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, • z hali kompostowni do biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia) odcieki będą zawracane do procesu a ich nadmiar odprowadzany będzie kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³ skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, • z hali dojrzewania stabilizatu/biofiltra odcieki będą zawracane do procesu a ich nadmiar odprowadzany będzie kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³ skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, • z płyty do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³ skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, • z płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³ skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, • z placu przetwarzania odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu /kompostu odcieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 3 m³ skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego. Dla instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie monitoring istotnych zanieczyszczeń w strumieniu ścieków tj. zawartości: arsenu, kadmu, chromu, miedzi, ołowiu, niklu, rtęci, cynku, PFOA i PFOS. Do instalacji przyjmowane będą wyłącznie te grupy odpadów, których przetworzenie będzie zgodne z możliwościami i posiadanym pozwoleniem zintegrowanym. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, odpady kierowane będą do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polegał będzie na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadów. W instalacji prowadzony będzie monitoring wytwarzanych ścieków zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym w tym zakresie. W instalacji prowadzony będzie monitoring emitowanych gazów zgodnie z posiadanym

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
		pozwoleniem zintegrowanym. W instalacji do przetwarzania odpadów procesom przetwarzania poddawane będą odpady, których stan faktyczny będzie zgodny z deklarowanym przez dostawcę rodzajem i kodem odpadów. W przypadku gdy dla danego rodzaju i kodu odpadu brak będzie dopuszczenia do przetworzenia odpad zawracany będzie do jego wytwórcy ze stosowną adnotacją uzasadniającą zwrot. Instalacja spełnia wymagania BAT 3.
BAT 4	Ograniczać ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów	Techniki ograniczania ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów: 4a. Zoptymalizowane miejsca magazynowania odpadów W instalacji miejsca magazynowania odpadów usytuowane będą w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca ich przetwarzania. 4b. Odpowiednia pojemność magazynowania W instalacji wdrożone będą środki mające na celu unikanie gromadzenia odpadów takie jak: – wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, uwzględniająca charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolności ich przetwarzania, – ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, – wyraźnie ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów. 4c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania – miejsca magazynowania odpadów będą trwale wyznaczone oraz oznakowane, – sprzęt używany do załadunku, rozładunku będzie sprawny oraz poddawany okresowym przeglądom oraz konserwacji, – odpady magazynowane będą w hali, boksach o szczelnej, nieprzepuszczalnej powierzchni, wyposażonej w system ujmowania odcieków oraz szczelnych, zamykanych kontenerach co eliminować będzie wpływ warunków atmosferycznych na odpady. 4d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi – nie dotyczy. Instalacja spełnia wymagania BAT 4.
BAT 5	Opracować i wdrożyć procedury postępowania i przemieszczania odpadów	W instalacji podczas przyjęcia odpadów prowadzona będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi rodzajami odpadów. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów, sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów. Spółka posiadać będzie instrukcję obsługi (eksploatacji) instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, w której określone będzie gospodarowanie odpadami, w tym: procedura przyjęcia odpadów, charakterystyka procesów przetwarzania, sposób przetwarzania odpadów, monitorowanie procesu i nadzór technologiczny. Dla instalacji opracowana będzie procedura jednoznacznie klasyfikująca odpady wytwarzane w sortowni odpadów o kodzie ex 19 12 12 jako odpady inne niż niebezpieczne. Dla instalacji określone będą w pozwoleniu zintegrowanym wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych i podziemnych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych. Instalacja spełnia wymagania BAT 5.

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
1.2. Monitorowanie		
BAT 6	W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (zob. BAT 3), monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).	Dla instalacji prowadzony będzie monitoring kluczowych parametrów procesu w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, tj.: prowadzony będzie monitoring ilościowy i jakościowy ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Strumienie ścieków technologicznych z instalacji będą rozdzielone i odprowadzane będą odrębnie - z hali do mechanicznego przetwarzania odpadów odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 1 m³ skąd sukcesywnie wywożone są wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków, - z hali (kompostowni) do biologicznego przetwarzania odpadów odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³, skąd sukcesywnie wywożone są wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków, z płyty dojrzwania stabilizatu/biofiltra odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m³, skąd sukcesywnie wywożone są wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków. Odrębny strumień stanowić będą wody opadowe z placów, dróg wewnętrznych i parkingów odprowadzane poprzez separator do oczyszczalni ścieków. Monitoring jakości ścieków technologicznych prowadzony będzie w zakresie następujących parametrów: arsenu, kadmu, chromu, miedzi, ołowiu, niklu, rtęci, cynku, PFOA i PFOS, temperatury i pH. Instalacja spełnia wymagania BAT 6.
BAT 7	Monitorować emisje do wody co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 7 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.	Dla instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie monitoring odprowadzanych ścieków technologicznych w zakresie: – ilości ścieków na podstawie pojemności zbiornika, beczkowsów wywożących ścieki na oczyszczalnię ścieków oraz FV, – zawartości: arsenu, kadmu, chromu, miedzi, ołowiu, niklu, rtęci, cynku, PFOA i PFOS tj. substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków. Częstotliwość pomiarów – raz na miesiąc dla arsenu, kadmu, chromu, miedzi, ołowiu, niklu, rtęci i cynku oraz raz na 6 miesięcy dla PFOA i PFOS. Instalacja spełnia wymagania BAT 7.
BAT 8	Monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 8 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.	Dla instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie monitoring emisji do powietrza z 2 emitorów ozn. E1 i E2 w zakresie: amoniaku, całkowitego LZO, pyłu ogółem i odorów. Częstotliwość pomiarów – raz na sześć miesięcy. Instalacja spełnia wymagania BAT 8.
BAT 9	Nie dotyczy.	
BAT 10	Okresowo monitorować emisje odorów, zgodnie z:	Prowadzący instalację opracował i wdrożył program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów. Pomiary emisji zanieczyszczeń odorowych prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy z emitorów E1 i E2 oraz z procesu kompostowania odpadów (wszystkie przyzmy odpadów).

Wymogi konkluzji BAT	Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
- normami EN (np. olfaktometria dynamiczna, zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odorów lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odór). - normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów). Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (zob. BAT 12). Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	Zastosowana metodyka wykonywanych pomiarów - olfaktometria dynamiczna, zgodnie z normą EN 13725. Instalacja spełnia BAT 10.
BAT 11 Monitorować roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.	Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację za pomocą odpowiednich urządzeń pomiarowych, dokumentów wewnętrznych oraz faktur. W instalacji prowadzony będzie monitoring rocznego zużycia: – energii elektrycznej, – oleju napędowego, – olejów smarowniczych i smarów, – środków dezynfekcyjnych, – sorbentów. Prowadzony będzie pomiar czasu pracy urządzeń instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń. Monitorowane będzie zużycie wody na podstawie odczytu wskazań wodomierza z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki odczytów wskazań licznika rejestrowane będą w książce eksploatacji instalacji. Monitorowana będzie ilość i jakość wód odciekowych odprowadzanych z instalacji. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesów technologicznego przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania. Rejestrowane będą i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości wszystkich odpadów wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji. Dla odpadów wytwarzanych na linii technologicznej o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla wydzielonych frakcji odpadów prowadzona będzie oddzielna ewidencja. Instalacja spełnia wymagania BAT 11.

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
1.3. Emisje do powietrza		
BAT 12	Opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów: - protokół zawierający działania i harmonogram, - protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, - program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	Dla instalacji opracowany i wdrożony został Program zarządzania odorami stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący swoim zakresem: – charakterystykę instalacji, – źródła emisji odorów z instalacji, – kontrolę instalacji, – procedury operacyjne prawidłowego zarządzania instalacją, – monitoring procesu, – opis wrażliwości terenu na oddziaływanie zapachowe instalacji, – postępowanie w przypadku skargi.
BAT 13	W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z technik opisanych w BAT 13 lub ich kombinację.	Stosowane będą następujące techniki: – minimalizowanie czasu magazynowania – wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) są w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 2 dni. Sposób magazynowania odpadów nie powoduje uciążliwości zapachowych. Odpady łatwo ulegające biodegradacji magazynowane są przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. przez okres maksymalnie do 72 godz. Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 13.
BAT 14	W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i	Na terenie instalacji stosowane będą nw. techniki zapobiegania emisjom rozproszonym: BAT 14a Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonej poprzez: – odpowiednią konstrukcję rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kołnierzy i zaworów, stosowanie spawanych łączników i rur),

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	odorów, lub jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik opisanych w BAT 14.	– preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp, – ograniczenie prędkości ruchu kołowego, BAT 14b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności – stosowanie uszczeliek i zaworów. BAT 14c Zapobieganie korozji – odpowiedni dobór zastosowanych materiałów budowlanych, nakładanie okładzin, powłok i farb zawierających inhibitory korozji. BAT 14d. Ograniczenie rozpraszania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych – przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisję rozproszoną, w halach z zamkniętym obiegiem powietrza i jego oczyszczania, – utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach i budynkach, – gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji – biofiltr. Biofiltr wykonany będzie jako urządzenie zamknięte. BAT 14e Nawilżanie Potencjalne źródła rozproszonych emisji pyłów będą zwilżane (za pomocą wody lub recyrkulowanych odcieków). BAT 14f Obsługa techniczna Zapewniony będzie dostęp do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, sprzęt ochronny, prowadzone będą regularne kontrole. BAT 14g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady Teren Zakładu będzie regularnie czyszczony - zamiatany i myty. Instalacja wyposażona będzie w profesjonalne urządzenia mycia i czyszczenia. Instalacja spełnia wymagania BAT 14.
BAT 15	Nie dotyczy.	
BAT 16	Nie dotyczy.	
1.4. Hałas i wibracje		
BAT 17	Opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie elementy wymienione w BAT 17.	BAT 17 ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu i wibracji. W instalacji prowadzone będą regularne kontrole i konserwacja urządzeń mających wpływ na generację hałasu i wibracji. Wdrożony będzie monitoring. Dla instalacji prowadzona była analiza akustyczna wskazująca na brak istotnego oddziaływania instalacji na tereny i obiekty wrażliwe. Zgodnie z obowiązującym prawem, pomiary poziomów hałasu przeprowadzane są z częstotliwością co 2 lata oraz po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w pozwoleniu zintegrowanym. W razie zidentyfikowania uciążliwości hałasowej, której źródłem będzie instalacja opracowany i wdrożony będzie plan zarządzania hałasem i wibracjami. Instalacja spełnia wymagania BAT 17.
BAT 18	Zapobiegać emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, emisje hałasu i wibracji ograniczać.	Na terenie instalacji stosowane będą techniki: BAT 18a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków Instalacja zlokalizowana będzie na terenie przemysłowym, z dala od zabudowy mieszkalnej. Budynki na terenie Zakładu zostały odpowiednio rozlokowane. BAT 18b. Środki operacyjne – urządzenia zlokalizowane na terenie instalacji będą podlegały okresowej kontroli i konserwacji. – bramy i drzwi obiektów budowlanych wykonane jako szczelne, będą zamykane – automatycznie, za pomocą napędów elektrycznych. – urządzenia obsługiwane będą przez doświadczony personel, – unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy, – wyposażenie urządzeń w obudowy izolacyjne oraz w tłumiki, BAT 18c. Wykorzystywanie mało hałaśliwego sprzętu. BAT 18d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
		Na terenie zakładu hałaśliwe urządzenia zostaną umieszczone wewnątrz budynków. BAT 18e. Redukcja hałasu – urządzenia zostaną umieszczone wewnątrz budynków. Instalacja spełnia wymagania BAT 18.
1.5. Emisje do wody		
BAT 19	Optymalizować zużycie wody, aby zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub jeżeli nie jest to możliwe, aby ograniczyć emisje do gleby i wody.	Na terenie instalacji stosowane będą techniki optymalizowania zużycia wody i ograniczania emisji do gleby i wody: BAT 19a. Gospodarka wodna Zużycie wody będzie optymalizowane poprzez stosowanie środków obejmujących plany oszczędzania wody oraz optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia. BAT 19b. Recyrkulacja wody Instalacja będzie wyposażona w zamknięty obieg wody procesowej – w zastosowanej technologii odcieki recykulowane będą do procesu do zraszania wsadu. BAT 19c. Powierzchnia nieprzepuszczalna Wszystkie miejsca przetwarzania i magazynowania odpadów wyposażone będą w szczelne, nieprzepuszczalne i skanalizowane podłoża. BAT 19d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu We wszystkich zbiornikach odcieków wyznaczone będą poziomy ich wypełnienia. BAT 19e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów Miejsca magazynowania i przetwarzania odpadów będą stanowiły zamknięte obiekty budowlane – hale, co eliminować będzie kontakt odpadów z wodami opadowymi, i tym samym minimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych. Przemyły odpadów przykrywane będą geowłókniną. BAT 19f. Segregacja ścieków Poszczególne strumienie odcieków i wód opadowo-roztopowych ujmowane będą odrębnie i gromadzone w dedykowanych im szczelnych, żelbetowych, bezodpływowych zbiornikach. W szczególności, niezanieczyszczone wody będą oddzielane od ścieków, które wymagać będą oczyszczania. Instalacja posiadać będzie oddzielne systemy: – kanalizacji deszczowej; – kanalizacji sanitarnej; – kanalizacji przemysłowej. Wody opadowo-roztopowe z dachu hali kompostowni będą gromadzone w dedykowanym zbiorniku i wykorzystywane do nawadniania odpadów poddawanych procesowi stabilizacji tlenowej i kompostowania. Nadmiar wód odprowadzany będzie do istniejącej kanalizacji deszczowej. BAT 19g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Obszar przetwarzania odpadów podłączony będzie do infrastruktury odwadniającej. BAT 19h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków Instalacja będzie regularnie monitorowana pod kątem potencjalnych rozszczelnień czy wycieków. Prowadzony będzie monitoring szczelności zbiorników oraz drożności studzienek odprowadzających wody z dróg i placów. Realizowane będą remonty i konserwacje urządzeń, zgodnie z ustalonym harmonogramem. BAT 19i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego Pojemność zbiorników usytuowanych w instalacji do gromadzenia odcieków oraz wód opadowo-roztopowych będzie wystarczająca do ilości ujmowanych wód z terenu całej instalacji. Instalacja spełnia wymagania BAT 19.
BAT 20	Oczyszczać wodę, aby ograniczyć emisje do wody.	W instalacji zastosowane będą techniki oczyszczania ścieków: oczyszczanie wstępne poprzez zastosowanie separatora substancji ropopochodnych. Eksplatacja instalacji nie będzie związana z bezpośrednią emisją do wód.

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów																		
	Odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.1. i 6.2. Konkluzji BAT).	Nadmiar ścieków przemysłowych będzie kierowany do oczyszczalni ścieków. Eksploatacja instalacji będzie związana z emisją pośrednią. Stan i skład ścieków powstających w związku z mechaniczno - biologicznym przetwarzaniem opadów ustalony będzie zgodnie z tabelą 6.2. BAT-AELs, w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego: <table><tr><th>Substancja/parametr</th><th>Proponowana wartość jako poziom dopuszczalny mg/l¹⁾</th></tr><tr><td>Arsen</td><td>0,05</td></tr><tr><td>Kadm (Cd)</td><td>0,05</td></tr><tr><td>Chrom (Cr)</td><td>0,15</td></tr><tr><td>Miedź (Cu)</td><td>0,5</td></tr><tr><td>Ołów (Pb)</td><td>0,1</td></tr><tr><td>Nikiel (Ni)</td><td>0,5</td></tr><tr><td>Rtęć (Hg)</td><td>0,03</td></tr><tr><td>Cynk (Zn)</td><td>0,5</td></tr></table> ¹⁾ Wartość oszacowana na podstawie wskaźników literaturowych dotyczących podobnych instalacji. Instalacja spełnia ww. graniczne wielkości emisji, zgodnie z BAT 20.	Substancja/parametr	Proponowana wartość jako poziom dopuszczalny mg/l ¹⁾	Arsen	0,05	Kadm (Cd)	0,05	Chrom (Cr)	0,15	Miedź (Cu)	0,5	Ołów (Pb)	0,1	Nikiel (Ni)	0,5	Rtęć (Hg)	0,03	Cynk (Zn)	0,5
Substancja/parametr	Proponowana wartość jako poziom dopuszczalny mg/l ¹⁾																			
Arsen	0,05																			
Kadm (Cd)	0,05																			
Chrom (Cr)	0,15																			
Miedź (Cu)	0,5																			
Ołów (Pb)	0,1																			
Nikiel (Ni)	0,5																			
Rtęć (Hg)	0,03																			
Cynk (Zn)	0,5																			
1.6. Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów																				
BAT 21	Zapobiegać skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć. W ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1).	W instalacji stosowane będą: BAT 21a. Środki ochrony – W instalacji funkcjonuje system monitoringu wizyjnego z zapisem obrazu z kamer na dyskach twardych rejestratora. Dla instalacji opracowana będzie i wdrożona instrukcja obsługi (eksploatacji) instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, która przewiduje systemy ochronne dla instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia. W zakładzie znajdował się będzie dziennik pracy instalacji, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp. Spółka posiadać będzie wdrożony Planu awaryjny, który obejmował będzie: – sposoby zapobiegania występowaniu awarii, – sposoby reagowania na awarie, – ograniczania skutków awarii; – wstrzymanie pracy instalacji; – dokumentacja awarii; – powiadomienie o sytuacjach awaryjnych. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. Instalacja będzie zabezpieczona przed wejściem osób trzecich oraz będzie posiadała niezbędne wyposażenie techniczne na wypadek awarii, pożaru i wybuchu. BAT 21b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii – Stosowane będą procedury wynikające z instrukcji eksploatacji instalacji oraz pozwolenia zintegrowanego. BAT 21c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii – Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii. Wszystkie sytuacje awaryjne w razie zaistnienia oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją odnotowywane w dokumentach pracy instalacji. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej. Instalacja spełnia wymagania BAT 21.																		
1.7. Efektywne wykorzystanie materiałów																				

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów												
BAT 22	Zastępować materiały odpadami aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów. Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (np. do regulacji pH stosuje się zasady lub kwasy odpadowe, jako spoiwa używa się popiołów lotnych).	W zaplanowanej technologii nie zostało uwzględnione zastępowanie materiałów odpadami. Surowcem wykorzystywanym w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów są niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, które poddawane są procesom przetwarzania w celu wydzielenia frakcji przeznaczonych do dalszego wykorzystania takich jak surowce wtórne, paliwa alternatywne. Wydzielana będzie również frakcja biologiczna, która kierowana będzie do przetwarzania w procesie biologicznym instalacji. Surowcem wykorzystywanym do kompostowania odpadów będą odpady ulegające biodegradacji, które poddawane będą procesowi kompostowania w celu wytworzenia docelowo z ww. odpadów produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby.												
1.8. Efektywność energetyczna														
AT 23	Zapewnić efektywne zużycie energii.	Aby zapewnić efektywne zużycie energii w instalacji stosuje się: 23a. Plan racjonalizacji zużycia energii: Ilość zużywanej energii elektrycznej wykorzystywanej na potrzeby funkcjonowania instalacji będzie rejestrowana za pomocą licznika zużycia energii elektrycznej. Ilość zużywanego paliwa będzie określana na podstawie tankowania poszczególnych pojazdów i maszyn. Prowadzone będą rejestry zużycia energii elektrycznej oraz zużywanego paliwa. Plan racjonalizacji zużycia energii polegał będzie na analizowaniu wielkości poboru energii. Eliminowane będą zbędne i puste przebiegi maszyn, wykorzystywane będą urządzenia energooszczędne. Prowadzone będzie raportowanie zużycia energii. Zużycie energii podlegać będzie monitoringowi na etapie poszczególnych procesów technologicznych.												
		23b. Rejestr bilansu energetycznego – nie dotyczy – w związku z eksploatacją instalacji nie będzie generowana energia elektryczna. Instalacja spełnia wymagania BAT 23.												
BAT 24 do BAT 32	Nie dotyczy.													
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów														
BAT 33	Aby ograniczyć emisje odorów oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, dokonywać selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia.	Do instalacji przyjmowane będą wyłącznie te grupy odpadów co, do których istnieje pewność o możliwości ich przetworzenia, jak również przekazania uprawnionym podmiotom wytworzonych odpadów. Spółka posiadać będzie opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów, która określać będzie konieczność kontroli odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu) oraz odmowę przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub niniejszą decyzją. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów, sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów, w przypadku stwierdzenia niezgodności następować będzie odmowa ich przyjęcia. Instalacja spełnia wymagania BAT 33.												
BAT 34	Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H ₂ S i NH ₃ , do powietrza, stosować jedną z technik opisanych w BAT 34 lub ich kombinację. Należy odnieść się do poziomów emisji	Na instalacji stosowane będzie oczyszczanie gazów odlotowych z użyciem filtra biologicznego. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów – wielkość emisji z biofiltra zamkniętego: <table border="1"> <thead> <tr> <th>Lp.</th><th>Wartość graniczna BAT-AEL's</th><th>Proponowany poziom dopuszczalny ¹⁾</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td><td>NH₃ – 0,3-20 mg/Nm³</td><td>20 mg/Nm³</td></tr> <tr> <td>2.</td><td>Pył – 2÷5 mg/Nm³</td><td>4 mg/Nm³</td></tr> <tr> <td>3.</td><td>LZO – 5 ÷ 40 mg /Nm³</td><td>35 mg/Nm³</td></tr> </tbody> </table>	Lp.	Wartość graniczna BAT-AEL's	Proponowany poziom dopuszczalny ¹⁾	1.	NH ₃ – 0,3-20 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³	2.	Pył – 2÷5 mg/Nm ³	4 mg/Nm ³	3.	LZO – 5 ÷ 40 mg /Nm ³	35 mg/Nm ³
Lp.	Wartość graniczna BAT-AEL's	Proponowany poziom dopuszczalny ¹⁾												
1.	NH ₃ – 0,3-20 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³												
2.	Pył – 2÷5 mg/Nm ³	4 mg/Nm ³												
3.	LZO – 5 ÷ 40 mg /Nm ³	35 mg/Nm ³												

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów			
	powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH ₃ , odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów.	<table border="1"> <tr> <td>4.</td><td>Stężenie odorów</td><td>1 000 ouE/Nm³</td></tr> </table> ¹⁾ Wartość oszacowana na podstawie danych literaturowych dotyczących podobnych instalacji. Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 34.	4.	Stężenie odorów	1 000 ouE/Nm ³
4.	Stężenie odorów	1 000 ouE/Nm ³			
BAT 35	Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, należy stosować wszystkie techniki wymienione w BAT 35.	W związku z eksploatacją instalacji stosowane będą techniki: 35a. Segregacja ścieków - zaprojektowano rozdzielną kanalizację. 35b. Recyrkulacja wody - zaprojektowano zamknięty obieg wody procesowej – prowadzona będzie recyrkulacja ścieków procesowych. Wody opadowo-roztopowe z dachu hali kompostowni będą gromadzone w dedykowanym zbiorniku i wykorzystywane do nawadniania odpadów poddawanych procesowi stabilizacji tlenowej i kompostowania. Nadmiar wód odprowadzany będzie do istniejącej kanalizacji deszczowej. 35 c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum – na instalacji woda podawana będzie automatycznie. Prowadzona będzie optymalizacja zawartości wilgoci w odpadach w celu ograniczenia powstawania odcieków do minimum. Instalacja spełnia wymagania BAT 35.			
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do tlenowego przetwarzania odpadów					
BAT 36	Aby ograniczyć emisje do powietrza oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry odpadów i procesów.	W ramach monitorowania i kontrolowania kluczowych parametrów odpadów i procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów monitorowane będą: 1. Sortownia do mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów: – rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu w danym dniu oraz rodzaj i masa wytworzonych odpadów - prowadzona będzie oddzielna ewidencja dla wszystkich wydzielonych frakcji odpadów, – masa każdego kontenera opuszczającego sortownię. 2. Kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów: stabilizacja tlenowa - I etap (faza intensywna): – czas załadunku tunelu, – czas prowadzenia fazy intensywnej procesu, – zakres temperatury za pomocą czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli, – pomiar ciśnienia za pomocą czujnika ciśnienia umieszczonego w każdym z tuneli stabilizacja tlenowa - II etap (faza dojrzewania): – częstotliwość napowietrzania (przerzucania) pryzm, – monitoring odpadu - proces biologicznego przetwarzania prowadzony będzie w taki sposób, aby uzyskany odpad - stabilizat spełniał wymagania określone w punkcie I.5.2.1.1.2. decyzji, stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji i proces będzie przedłużony. biologiczne suszenie: – czas załadunku tunelu, – czas prowadzenia procesu w tunelu, – zakres temperatury za pomocą czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli, – pomiar wilgotności za pomocą czujnika wilgotności umieszczonego w każdym z tuneli, – rodzaj i masa wytworzonych odpadów - prowadzona będzie oddzielna ewidencja dla wszystkich wydzielonych frakcji odpadów.			

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
		Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań odpadów przetwarzanych pod kątem osiągnięcia przez odpady (stabilizat) parametrów o wartościach: – AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 10 mg O₂/g suchej masy, – straty prażenia mniejszej niż 35% suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejsza niż 20 % suchej masy. Dla odpadów przekazywanych do składowania prowadzący instalację posiadał będzie wyniki badań potwierdzające spełnienie kryteriów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu technologicznego. Wszystkie badane parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane. Instalacja spełnia wymagania BAT 36.
BAT 37 BAT 38	Nie dotyczy.	
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów		
BAT 39	Aby ograniczyć emisje do powietrza, należy stosować obie poniższe techniki. - segregację strumieni gazów odlotowych - recyrkulację gazów odlotowych	W instalacji zastosowano następujące techniki: 39a. Segregację strumieni gazów odlotowych – gazy z hali przetwarzania i magazynowania odpadów ujęte są w jeden emitor E1, a gazy z przetwarzania biologicznego w drugim emitorze E2. Strumienie te nie mieszają się. 39b. Recyrkulacja gazów odlotowych Powietrze do procesu biologicznego przetwarzania odpadów zasysane będzie i w razie potrzeby zawracane będzie do procesu. Instalacja spełnia wymagania BAT 39.
BAT 40 do BAT 53	Nie dotyczy.	

Przeprowadzona analiza wskazuje, że zastosowane rozwiązania techniczne w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik, o których mowa w konkluzjach BAT. Instalacja spełniać będzie wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do kanalizacji i hałasu do środowiska oraz stężeń gazów i pyłów w powietrzu na stanowiskach pracy. Gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi.

Niniejszej zmiany decyzji dokonano na wniosek FCC Podkarpacie Sp. z o.o. w trybie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Mając na uwadze przedstawione okoliczności faktyczne i prawne, spełnienie wymagań określonych w przepisach prawa, a także pozytywne wyniki przeprowadzonych kontroli i uzyskane opinie właściwych organów, orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem 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 przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

opłata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu 16.12.2025r.
na rachunek bankowy
Nr 90 1240 6960 3851 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. FCC Podkarpacie Sp. z o.o.
ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg
2. OS-I. a/a