

Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami w Suwałkach Sp. z o.o. (NIP: 844-235-02-09, REGON: 200680900), pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do:

a) kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej,

b) składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w obrębie ewidencyjnym Zielone Kamedulskie 2, gm. Suwałki, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton,

### u d z i e l a m

wygaśnięcie decyzji Wojewody Podlaskiego z dnia 16 listopada 2006 r. (znak: ŚR.LKA.66141/3/06) udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do składowania odpadów o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę, zlokalizowanej na terenie zakładu położonego w Suwałkach przy ul. Buczka 150 A, zmienioną decyzją Wojewody Podlaskiego z dnia 14 września 2007 r. (znak: ŚR.LKA.66141/8/07) oraz decyzjami Marszałka Województwa Podlaskiego z dnia 21 maja 2010 r. (znak: DIS.V.7676-7/10), z dnia 4 września 2012 r. (znak: DIS-V.7222.1.18.2012), z dnia 16 lipca 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.6.2013), z dnia 31 grudnia 2013 r. (znak: DIS-V.7222.1.15.2013), z dnia 30 października 2014 r. (znak: DIS-V.7222.1.52.2014) i z dnia 11 stycznia 2016 r. (znak: DOS-II.7222.1.25.2015),

### s t w i e r d z a m

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 217 ust. 1 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.), art. 41 ust. 1, ust. 6, art. 45 ust. 4, ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Odpadami w Suwałkach Sp. z o.o., działającej przez pełnomocnika, z dnia 9 marca 2016 r.,

### D E C Y Z J A

Białystok, dnia 16 listopada 2016 r.

DOS-II.7222.1.7.2016

pozwoleniem zintegrowanym instalacje i urzadzenia bedace w powiazaniu technologicznym i funkcjonalnym z ww. instalacjami wchodzace w sklad Zakladu Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych (ZUOK) w Suwałkach w obrębie ewidencyjnym Zielone Kamedulskie 2, gm. Suwałki,

z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

## I. Rodzaj i parametry instalacji.

### 1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności jest prowadzenie instalacji do:

- a) składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności: kwatera K1 do 288 270 m<sup>3</sup> oraz kwatera K2 do 328 000 m<sup>3</sup>,

- b) mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania do 40 000 Mg/tok zmieszanych odpadów komunalnych lub do 5 000 Mg/tok dla selektywnie zebranych odpadów opakowaniowych przy pracy jednonizmanowej - sortownia,

- c) mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania 2 500 Mg/tok selektywnie zebranych odpadów opakowaniowych - sortownia,

- d) biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej:

- biostabilizator o zdolności przetwarzania do 21 500 Mg/tok,

- bioreaktory o zdolności przetwarzania do 20 000 Mg/tok,

- e) biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów o zdolności przetwarzania do 5 000 Mg/tok,

- f) doczyszczania stabilizatu/kompostu o zdolności przetwarzania do 25 000 Mg/tok,

- g) mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych o zdolności przetwarzania do 20 000 Mg/tok,

- h) mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o zdolności przetwarzania do 5 000 Mg/tok.

Powyższe instalacje wchodzi w skład Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych zarządzanego przez Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami w Suwałkach Sp. z o.o., zlokalizowanego przy ul. Buczka 150A w Suwałkach w obrębie ewidencyjnym Zielone Kamedulskie 2.

### 2. Charakterystyka ogólna instalacji.

#### 2.1. Lokalizacja instalacji.

Zakład Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych zlokalizowany jest w Suwałkach przy ul. Buczka 150 A na działkach oznaczonych numerami geodezyjnymi: 55/17, 55/30, 55/31, 55/32 i 55/33 w obrębie Zielone Kamedulskie 2 o łącznej powierzchni 14,36 ha.

- System ujmowania odcieków z kwatery składa się z drenazu (sączki o  $\varnothing$  800 mm i zbieracze o  $\varnothing$  125 mm) wykonanego z rur karbowanych PCV ułożonych w rozstawie co 5 m, o minimalnych spadkach poprzecznych na poziomie 5,0%, a spadkach podłużnych na poziomie 2,0%. Przewody drenazowe ułożone są w obsypce
- Uszczelnienie dna i skarp kwatery K1 stanowią:
  - uszczelnienie foliowe na dnie i skarpach z geomembrany HDPE o grubości 1 mm zakotwionej w rowie kotwicznym (w celu uniknięcia uszkodzeń), poszczególnie pasy ułożone zakładem 10 – 12 cm oraz połączone poprzez zgrzewanie i napawanie,
  - sztuczna bariera geologiczna o miąższości 0,5 m i współczynniku filtracji  $k \leq 1 \cdot 10^{-9}$  m/s, zagęszczenie  $I_s < 0,95$ ,
  - przestrona syntetyczna z geomembrany PEHD o grubości 1,0 mm – folia PEHD na dnie gładka, a na skarpach dwustronnie strukturowana,
  - warstwa ochronno-filtracyjna, żwirowo-piaskowa o grubości 0,5 m, wykonana z kruszywa o współczynniku filtracji  $k > 1 \cdot 10^{-4}$  m/s,
  - nasyp budowlany o grubości minimalnej 0,10 – 0,25 m zagęszczony do  $I_s > 0,95$  (wg Proctora).

Parametr	Jednostka	Wielkość
Powierzchnia dna	m <sup>2</sup>	18 530
Powierzchnia kwatery - górna korona obwałowania	m <sup>2</sup>	25 220
Rzędne dna po wykonaniu warstwy ochronno - drenazowej	m n.p.m.	171,45 do 172,5
Rzędne korony obwałowań	m n.p.m.	175,70
Pojemność technologiczna maksymalna	m <sup>3</sup>	288 270
Dopuszczalna maksymalna wysokość składowania	m	16,8 – 17,85
	m n.p.m.	189,30
Nachylenie skarp zewnętrznych	-	1:2
Nachylenie skarp wewnętrznych	-	1:3
Spadek podłużny dna	%	0,4
Spadki poprzeczne	%	0,5

- Podstawowe parametry techniczne:

a) Kwatera K1:

2.2.2. W skład instalacji IPPC do składowania odpadów wchodzi:

- przetwarzania odpadów),
- 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej (instalacja do biologicznego
- b) instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad
- a) instalacja do składowania odpadów o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton (kwatera K1 i K2),
- 2.2.1. Na terenie ZUOK w Suwałkach eksploatowane są 2 instalacje IPPC, tj.:

towarzyszących:

2.2. Charakterystyka techniczna instalacji IPPC, instalacji będących w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym z instalacją IPPC oraz obiektów i urządzeń

System ujmowania odcieków z kwatery składa się z drenazu o  $\varnothing$  225/200 mm i  $\varnothing$  275/250 mm wykonanego z rur perforowanych PEHD. Przewody drenazowe ułożone w obsypce z piasku drobnego o grubości 10 cm i zwriru o uziamieniu  $\varnothing$  16-32 mm. Na system drenazu składa się dwanaście ciągów drenarskich (osiem w środku kwatery, cztery u podłoża skarp wewnętrznych), które połączone są do zbiorczego rurociągu drenarskiego. Drenaż w skarpię stanowi rurociąg pełny z PEHD o średnicy  $\varnothing$  300 mm. Zbiorczy rurociąg odcieku poza obrębem uszczelnionej kwatery wykonany jest z dwusścienniej szczelnej rury z PEHD o średnicy  $\varnothing$  300 mm ze spadkiem 0,56% na odcinku 53 m połączony z pompownią wód odciekowych zlokalizowaną w północno-wschodniej części kwatery składowiska.

- System ujmowania odcieków z kwatery składa się z drenazu o  $\varnothing$  225/200 mm i  $\varnothing$  275/250 mm wykonanego z rur perforowanych PEHD. Przewody drenazowe ułożone w obsypce z piasku drobnego o grubości 10 cm i zwriru o uziamieniu  $\varnothing$  16-32 mm. Na system drenazu składa się dwanaście ciągów drenarskich (osiem w środku kwatery, cztery u podłoża skarp wewnętrznych), które połączone są do zbiorczego rurociągu drenarskiego. Drenaż w skarpię stanowi rurociąg pełny z PEHD o średnicy  $\varnothing$  300 mm. Zbiorczy rurociąg odcieku poza obrębem uszczelnionej kwatery wykonany jest z dwusścienniej szczelnej rury z PEHD o średnicy  $\varnothing$  300 mm ze spadkiem 0,56% na odcinku 53 m połączony z pompownią wód odciekowych zlokalizowaną w północno-wschodniej części kwatery składowiska.
- Uszczelnienie dna i skarp kwatery K2 stanowi:
  - szluczna bariera geologiczna o miąższości 0,5 m i współczynniku filtracji  $k \leq 1 \cdot 10^{-9}$  m/s, zagęszczenie  $I_s < 0,95$ ,
  - szluczna bariera z maty bentonitowej o gramaturze 5300 g/m<sup>2</sup> i współczynniku filtracji  $1,5 \cdot 10^{-11}$  m/s,
  - przesłona syntetyczna z geomembrany PEHD o grubości 2,0 mm – folia PEHD na dnie gładka, a na skarpach dwustronnie strukturowana,
  - warstwa ochronna z geowłókniny syntetycznej 800 g/m<sup>2</sup>,
  - warstwa ochronno-filtracyjna, zwirowo-piaskowa o grubości 0,5 m, wykonana z kruszywa o współczynniku filtracji  $k > 1 \cdot 10^{-4}$  m/s,
  - nasyp budowlany o grubości 0,15 – 0,25 m zagęszczony do  $I_s > 0,95$  (wg Proctora).

Parameter	Jednostka	Wielkość
Powierzchnia dna	m <sup>2</sup>	17 700
Powierzchnia kwatery - górna korona obwałowania	m <sup>2</sup>	36 100
Rzędne dna po wykonaniu warstwy ochronno-drenazowej	m n.p.m.	165,20 – 166,35
Rzędne korony obwałowań	m n.p.m.	172,00-177,00
Pojemność technologiczna maksymalna	m <sup>3</sup>	328 000
Dopuszczalna maksymalna wysokość składowania	m	19,8 – 23,65
Nachylenie skarp zewnętrznych	-	1:2
Nachylenie skarp wewnętrznych	-	1:3
Spadek podłużny dna	%	0,32-0,36
Spadki poprzeczne	%	0,53

- Podstawowe parametry techniczne:

b) Kwatera K2:

w warstwie dolnej z piasku drobnego o grubości 30 cm, zaś w warstwie górnej ze zwriru o grubości 20 cm. W punktach połączenia zbieracza i sączków wykonane zostały studzienki drenarskie połączeniowe w ilości 38 sztuk. Wody odciekowe ze składowiska spływają grawitacyjnie rurami drenarskimi do zbieracza, następnie odprowadzane są do zbiorczej studzienki i dalej do kanalizacji sanitarnej wewnętrznej zakładu.

- Odcieki zbierane z terenu kwatery K2 trafiają do pompowni wód odciekowych a następnie tłoczone są do studzienki zbiorczej i istniejącego rurociągu tłoczącego odcieki z terenu obecnie eksploatowanej kwatery składowiska K1 i wewnętrzną kanalizacją zakładową kierowane są do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach.
- System ujmowania gazu składowiskowego z kwatery:
  - na instalację do odgazowania składa się z 5 studzienek ujęcia biogazu o  $\varnothing$  450 mm PEHD i długości 4,0 m ustawionych na płytach betonowych typu „JUMBO” szl. 5; wyposażonych w rury perforowane o  $\varnothing$  110 mm i długości 2 m osypane keramzytem lub otoczkami. Studnie zostaną zakochzone filtrem tortowym i będą wznoszone w miarę zapewniania się kwatery na wysokość  $H = 2,0$  m, nad poziom składowanych odpadów maksymalnie do rzędnej 187 m n.p.m.,
  - w początkowej fazie eksploatacji kwatery, z powodu małej ilości zdeponowanych odpadów, a co za tym idzie małej ilości powstającego gazu, studnie odgazowujące wyposażono w filtry dezodoryzujące, a gaz odprowadzany do atmosfery,
  - w przypadku stwierdzenia ilości gazu pozwalającego na jego spalanie (na podstawie monitoringu gazu) zostaną one podłączone do instalacji spalania biogazu – pochodni z płomieniem otwartym. Pochodnia wyposażona będzie w: elektrody zapłonowe z transformatorem, termoparę lub detektor UV, zawór główny automatyczny, zawór główny ręczny, przerywacz płomienia, opcjonalnie pomiar temperatury płomienia, opcjonalnie regulacja dopływu powietrza, konstrukcja wsporcza lub liny odciążowe, lokalna szafka zasilająco-sterownicza.
- a) instalacja do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych zlokalizowana w hali przetwarzania odpadów (konstrukcja żelbetowa oraz stalowa, w dwupoziomowym układzie posadzki) z wydzieloną strefą przyjęć odpadów, m.in. wyposażona w:
  - kompletną linię sortowniczą z konstrukcjami wsporczymi, przesypani, podestami, schodami, kontenerami i pojemnikami,
  - zestaw przenośników (m.in. wznoszące, kanałowe, taśmowe, rewersyjne, sortownicze),
  - rozrywarka do worków,
  - kabina sortownicza sortowania wstępnego (2 stanowiska),
  - separator ferromagnetyczny nadtaśmowy,
  - przesiewacz mechaniczny dyskowy o prześwicie 0-80 mm,
  - kabina sortownicza sortowania właściwego (10 stanowisk),
  - separator aerodynamiczny,

Bioreaktor betonowy		
Długość bioreaktora	20,00	m
Wysokość bioreaktora	5,50	m
Wysokość załadunku	3,00	m
Szerokość bioreaktora	6,00	m
Ilość bioreaktorów	5	szt.
Ilość ciągów - kanałów napowietrzających	5	szt./reaktor

- bioreaktor o następujących parametrach:

Wyładunek odpadów z biostabilizatora odbywa się poprzez regulowaną zasuwę w dnie wylotowym. Po zakończeniu procesu biostabilizacji odpadów w biostabilizatorze odpady poddawane są przesłaniu na sicie bębnowym - wydzielenie frakcji 65 - 80 mm oraz frakcji 0 - 65 mm, która kierowana jest do dalszego przesłania na sicie wibracyjnym. Drugie przesłanie pozwala na wydzielenie frakcji 0 - 20 mm, i frakcji 20 - 65 mm.

- ~ wypełnienie komory - 65 %
  - ~ temperatura masy w końcowej części bębna - 55° C,
  - ~ ilość powietrza - 6000 - 7500 m<sup>3</sup>/h,
  - ~ wilgotność odpadów - 40 - 60%,
  - ~ ustabilizowany proces - 15 godzin/dobę,
  - ~ intensywne mieszanie - 7 godzin/dobę,
  - ~ czas pracy - 22 godzin/dobę,
  - ~ ilość podawanych odpadów - 85 ton/dobę,
- Podstawowe parametry pracy biostabilizatora:

Biostabilizator DANO		
Srednica wewnętrzna walczaka	3,6	m
Długość robocza walczaka	32	m
Objętość całkowita bębna	325	m <sup>2</sup>
Srednica pierścienia biegowego	4,2	m
Srednica rolki biegowej	1,15	m
Maksymalne obciążenie rolki biegowej	80	MN
Moc napędu	110 / 75	KW
Napęd	Przekładnia Cumera	
Obroty walczaka na minutę - wolne	0,97	
Obroty walczaka na minutę - szybkie	1,94	

- biostabilizator DANO o następujących parametrach:

b) instalacja do biologicznego przetwarzania frakcji podstowej (biostabilizacja odpadów) oraz biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w skład, której wchodzi: biostabilizator (przerobka odpadów w systemie DANO), bioreaktory oraz place dojrzwania kompostu.

- prasa z perforatorem,
- urządzenia wentylacyjne.

- pojemniki na odpady wysortowane.
  - ładowarka (ewentualnie ciągnik z podnośnikiem widłowym),
  - dwie prasy,
  - szafa elektryczna z układem sterowania,
  - podesty sortownicze – 6 szt.,
  - przenośnik sortowniczy,
  - przenośnik wznoszący,
  - lej zasypowy w kanale technologicznym,
- ze zbiórki selektywnej o wydajności 10 Mg/dobę wchodzą:
- 2.2.4. W skład instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących
- linia doczyszczania stabilizatu/kompostu.
  - przestawacz mobilny i/lub,
- wchodzą:

- c) instalacja do mechanicznego przetwarzania stabilizatu/kompostu w skład, której
- drenaz odcieków i wód opadowych,
  - kanalizacje drenazową i deszczową,
  - strefę ochrony sanitarnej, pas zieleni.
- ściki,
- wykonane z odpowiednim spadkiem w kierunkach kanałów odprowadzających
- utwardzone place manewrowe i drogi umożliwiający transport wewnętrzny,
- które wyposażone są w:

- ~ plac kompostowy nr 2 o wymiarach 72 m x 42 m = 3 024 m<sup>2</sup>,
  - ~ plac kompostowy nr 1 o wymiarach 66 m x 40 m = 2 640 m<sup>2</sup>,
  - place dojrzewania kompostu stanowią:
  - ~ system sterowania i monitorowania,
  - ~ układ nawadniania,
  - ~ układ pływki wodnej oraz biofiltr,
  - ~ zamykających się i otwierających, w zależności od potrzeb procesowych,
  - ~ wentylator oraz szereg przepustnic wielopłaszczyznowych automatycznie odcieków,
  - ~ żelbetowymi rusztami napowietrzającymi, które pełnią również rolę odbiornika
  - ~ infrastrukturę techniczną, w tym kanały napowietrzające przykryte
  - ~ bramę załadunkowo-wyładunkową,
- które mogą pracować niezależnie od siebie. Każdy bioreaktor wyposażony jest w:
- Instalacja stanowi odrębny budynek złożony z 5 żelbetowych bioreaktorów (tuneli),

Ilość płyt napowietrzających	40	szt./reaktor
Czas przetrzymania wsadu	14	dni
Dobowa objętość wsadu	129	m <sup>3</sup>
Dobowa masa wsadu	77	Mg

Procedura przyjmowania odpadów obejmuje:

- kontrolę ilościową (ustalenie masy odpadów) – przy pomocy wagi samochodowej; przyjęcie każdej ilości odpadów jest rejestrowane przez komputerowy system zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami,

- w soboty w godzinach 7<sup>30</sup> – 14<sup>00</sup>,
- od poniedziałku do piątku w godzinach 7<sup>30</sup> – 18<sup>00</sup>,

Odpady przyjmowane są:

### 3.1. Przyjmowanie odpadów na teren ZUOK w Suwałkach:

- punkt selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK),
- składowanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (kwatera K1 i K2), i na placach dojrzenia kompostu),
- biostabilizację i kompostowanie odpadów (w biostabilizatorze, bioreaktorach
- prasowanie surowców miekkich uzyskanych w wyniku pracy linii sortowniczej,
- segregację odpadów: ręczna na linii sortowniczej (2 szt.),
- z selektywnej zbiórki oraz odpadów wielkogabarytowych i budowlanych,
- przyjęcie odpadów komunalnych zmieszanych z regionu gospodarki odpadami komunalnymi (zgodnie z wojewódzkim planem gospodarki odpadami),

W ramach funkcjonowania Zakładu prowadzi się:

### 3. Charakterystyka stosowanych technologii.

- mechaniczne jezdne.
  - ~ ciągnik z podnośnikiem widłowym, koparkoladowarka i inne urządzenia
  - ~ ładowarki,
  - urządzenia techniczne niezbędne do funkcjonowania Zakładu:
  - ~ deszczomierz.
  - ~ reper,
  - ~ piezometry (4 szt),
  - aparatura kontrolno-pomiarowa:
  - ogródzenie,
  - ~ 2 przepompownie ścieków,
  - ~ zbiorcze kolektory sanitarne,
  - ~ zbiorniki odcieków o pojemności  $V = 14 \text{ m}^3$  i  $V = 59 \text{ m}^3$ ,
  - instalacja wodociągowa i kanalizacyjna:
  - parkingi oraz drogi wewnętrzne,
  - wiata środków transportu,
  - magazyn olejów, smarów i artykułów technicznych,
  - elektroniczna waga samochodowa o nośności do 50 Mg,
  - magazyn na odpady,
  - wiata odpadów użytkowych poddawanych segregacji,
  - punkt selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK),
  - budynek socialno-biurowy z warształem, szatnią i stołówką,
  - budynek rozdzielni elektrycznej i trato oraz rozdzielnia elektryczna,
- 2.2.5. Pozostałe objekty i urządzenia tworząca oraz infrastruktura ZUOK:



Opady ze strefy przyjęcia za pomocą ładowarki, podawane są na przenośnik załadowczy kanałowo – wznoszący. Następnie kierowane są do rozrywarki worków (urządzenie to umieszczone jest nad przenośnikiem taśmowym). Strumień odpadów po przejściu przez rozrywkę worków transportowany jest nadal przenośnikiem sortowniczym do kabiny sortowniczej sortowania wstępnego gdzie poddawany jest procesowi wstępnej segregacji – odbiór ze strumienia odpadów frakcji wg przyjętej w zakładzie technologii, tj. opakowań szklanych, kartonów, folii oraz odpadów problemowych czy niebezpiecznych. Następnie strumień odpadów z przenośnika sortowniczego podawany jest na separator ferromagnetyczny nadtaśmowy, a w dalszej kolejności na sito dyskowe, na którym rozdzielany jest na dwie frakcje:

przekazane do demontażu na terenie zakładu.  
kierowane do odpowiednich pojemników/kontenerów i następnie magazynowane bądź zauważone opady problemowe takie jak np. kanistry, akumulatory itp. – elementy te są gabarytach, elementy budowlane, sprzęt RTV i AGD, opony, wykładziny i dywany oraz wyładunku odpadów zostają wydzielone opady wielkogabarytowe, metale o dużych są do jednego z obszarów rozładunku odpadów w hali sortowni (boksy 2 i 3). W strefie Dostarczone do Zakładu niesegregowane (zmieszane) opady komunalne kierowane

### 3.2.1. Instalacja do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I).

- wariant I funkcjonowania instalacji przy przetwarzaniu niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych,
  - wariant II funkcjonowania instalacji przy przetwarzaniu odpadów zbieranych selektywnie oraz innych odpadów.
- Instalacja (sortownia odpadów) może pracować w dwóch wariantach:

Na instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o wydajności 40 000 Mg/tok przy pracy jednozmianowej składa się sortownia odpadów, instalacja do biostabilizacji odpadów oraz urządzenie do prasowania odpadów i przesiewania odpadów.

### 3.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

oraz bezpośrednio na ekspluatowaną część składowiska (kwatery K1, a po jej zamknięciu na kwatery K2).

- kontrolę jakościową (rodzaju) dostarczonych odpadów – prowadzoną przez urzędniczego pracownika Zakładu,
- skierowanie przyjętych odpadów w zależności od ich składu do:
  - ✓ hali przyjęć na sortowni dla odpadów komunalnych, bądź odpadów z selektywnej zbiórki,
  - ✓ magazynu bioodpadów w tym odpadów zielonych,
  - ✓ pomieszczenia przyjęcia odpadów wielkogabarytowych,
  - ✓ PSZOK-u,
  - ✓ wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów,

Instalacja biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej odpadów składa się z 3 elementów: biostabilizatora (przeróbka odpadów w systemie DANO), bioreaktorów oraz placu dojrzewania. Proces przetwarzania może być prowadzony w 3 wariantach:

### 3.2.3. Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów – stabilizacja frakcji podsitowej:

Proces przetwarzania odpadów komunalnych zbieranych selektywnie opiera się na tych samych założeniach technologicznych, co przetwarzanie zmieszanych odpadów zmieszane odpady komunalne.

Dostarczone do Zakładu odpady zebrane selektywnie kierowane są do jednego z obszarów rozładunku odpadów w hali sortowni (boks 1). Odpady te podlegają procesowi doczyszczania na linii sortowniczej właściwej, na którą w tym czasie nie są kierowane

### 3.2.2. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie oraz innych odpadów (wariant II).

Wszystkie frakcje odpadów powstałe w wyniku sortowania są ważone i rejestrowane. Frakcje podsitowa i pozostałość po procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych kierowane są do zagospodarowania w części biologicznej w biostabilizatorze DANO, bioreaktorach i na placu dojrzewania kompostu, w zależności od przyjętego wariantu ich zagospodarowania opisanego poniżej.

Sprasowane surowce wtórne przechowywane są na placach magazynowych lub pod wiatą surowców wtórnych.

Surowce wtórne miękkie: makulatura, tworzywa sztuczne podlegają prasowaniu na prasie hydraulicznej zainstalowanej w ciągu technologicznym linii sortowniczej. Dla zachowania trwałości po sprasowaniu bele są automatycznie wiązane drutem. Tak przygotowane baloty są gotowe do magazynowania i transportu. W celu zwiększenia wydajności i skuteczności belowania prasa wyposażona została dodatkowo w perforator do butelek PET i kartonów.

Następnie strumień odpadów zostaje skierowany na separator aerodynamiczny, gdzie następuje podział odpadów na dwie frakcje: ciężką i lekką. Dalszy sposób zagospodarowania uzależniony jest od bieżących potrzeb i rodzaju sortowanego strumienia odpadów. Frakcja ciężka (podsitowa) kierowana jest do dalszego zagospodarowania w części biologicznej, natomiast frakcja lekka (jeśli jej właściwości na to pozwalają) kierowana jest na składowisko odpadów, celem ostatecznego unieszkodliwienia metodą D5 lub wykorzystywana jest, jako komponent do produkcji paliwa tzw. preRDF.

W kablinie sortowniczej odpady są poddawane segregacji ręcznej, gdzie wybierane są tworzywa sztuczne (folia, butelki PET), metale, szkło, makulatura. (kabina sortownicza).

- Frakcja powyżej 80 mm kierowana do kabiny sortowniczej sortowania właściwego i bezpośrednio do bioreaktorów, w zależności od założonego wariantu,
- Frakcja 0-80 mm kierowana przenośnikiem podsitowym na przenośnik czółowopłytowy, a następnie do biostabilizatora i/lub bioreaktorów, bądż do kontenera

W czasie całego cyklu unieszkodliwiania następuje higienizacja odpadów oraz znaczne zmniejszenie ich objętości oraz zawartej w nich substancji organicznej. Optymalne i prawidłowe warunki pracy biostabilizatora zapewnia się poprzez utrzymanie wypełnienia bębna na stałym poziomie - 65% pojemności komory (2/3 jego objętości). Ponadto czynnikami warunkującymi prawidłowość całego procesu są:

- czas przetwarzania odpadów w komorze biostabilizatora,
- wilgotność masy podawanych odpadów,
- ilość dostarczanego powietrza,
- prędkość obrotu komory biostabilizatora.

Uzyskana w trakcie tych procesów temperatura (40-55°C) zapewnia ponadto higienizację odpadów. Dodatkowym czynnikiem higienizacyjnym jest działanie antybiotyków, produkowanych przez mikroorganizmy w czasie rozkładu substancji organicznych.

W odpowiedzi na temperaturę i wilgotność, przy doprowadzeniu optymalnej ilości powietrza, unieszkodliwiane odpady podlegają intensywnym procesom rozkładu biologicznego. Wydzielane w trakcie tych procesów ciepło, przyspiesza rozwój odpowiednich mikroorganizmów – początkowo dla procesu mezofilnego a następnie termofilnego.

Proces przetwarzania frakcji podstowej (0 – 80 mm) wydzielonej w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów odbywa się w komorze zamkniętej biostabilizatora w systemie DANO o wydajności 85 ton/dobę. Unieszkodliwianie odpadów w biostabilizatorze prowadzone jest metodą DANO opartą na naturalnych procesach biochemicznych, zintensyfikowanych w sztucznie wytworzonych warunkach. Metoda DANO jest procesem biochemicznym, przebiegającym przy udziale licznych grup mikroorganizmów, głównie w warunkach tlenowych, lub w warunkach przemiennych beztlenowo – tlenowych. Obok procesów biochemicznych w czasie unieszkodliwiania odpadów zachodzą również procesy fizyczne – chemiczne. Dominujące znaczenie mają procesy: mineralizacji, humifikacji oraz butwienia i zwęglenia.

### 3.2.3.1. Przetwarzanie w biostabilizatorze

Wybór wariantu przetwarzania uzależniony jest od charakterystyki wsadu tzn. partia o wysokiej zawartości materii organicznej wymagać może zastosowania pełnego ciągu technologicznego (wariant III), natomiast partia zdominowana przez materię nieorganiczną (tj. duża domieszka piasku, kamieni, drobnych elementów szklanych lub z tworzyw sztucznych) zostanie poddana przetwarzaniu w wariantcie I lub II, które nie obejmują pełnego ciągu technologicznego. Po procesie biologicznego przetwarzania frakcji podstowej, bez względu na zastosowany wariant, uzyskany stabilizat doczyszczany jest na przesiewaczu mobilnym lub linii doczyszczania stabilizatu. W wyniku, czego uzyskiwany jest kompost nieodpowiadający wymaganiom (frakcja 0-20 mm) oraz stabilizat (frakcja 20-65 mm).

- wariant I - przetwarzanie frakcji w biostabilizatorze (DANO), a następnie na placu dojrzewania kompostu,
- wariant II - przetwarzanie frakcji w bioreaktorze, a następnie na placu dojrzewania kompostu,
- wariant III - przetwarzanie frakcji w biostabilizatorze, następnie w bioreaktorze, a następnie na placu dojrzewania kompostu.

Załadunek oraz rozładunek bioreaktorów odbywa się za pomocą ładowarki. Napowietrzanie przyzmy w bioreaktorze odbywa się od dołu ku górze z wykorzystaniem kanałów napowietrzających przykrytych specjalnymi żelbetowymi rusztami (płytami) napowietrzającymi. Ruszty (płyty) napowietrzające wyposażone są w szczeliny napowietrzające, posiadające przekrój trapezowaty, który eliminuje zjawisko kolmatacji

(układ płuczka wodna + biofiltr). Do bioreaktorów mogą być kierowane zarówno odpady tzw. frakcji podsitowej wyodrębnione w części mechanicznej instalacji MBP jak i odpady przetworzone w biostabilizatorze (system DANO). Instalację stanowi odrębny budynek złożony z bioreaktorów posiadających bramę załadunkowo-wyładunkową, infrastrukturę techniczną oraz system sterowania i monitorowania. Technologia przetwarzania odpadów z wysokowydajnym napowietrzaniem oraz oczyszczaniem powietrza poprososowego na złożu biologicznym

### 3.2.3.2. Przetwarzanie w bioreaktorach

placę dojrzewania). jest do unieszkodliwiania na składowisku lub do dalszego przetworzenia (bioreaktory lub/i zaklasyfikowana jako 19 05 99 w zależności od osiągniętych parametrów kierowana klasyfikowanej jako - inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat). Frakcja odpadów nieopowiadających wymaganiom (nieładujący się do wykorzystania) i frakcji 20 - 65 mm, przesianie pozwała na wydzielenie frakcji 0 - 20 mm, zaklasyfikowanej jako 19 05 03 - kompost 0 - 65 mm, która kierowana jest do dalszego przesiania na przesiewaczu mobilnym. Drugie klasyfikowanej jako 19 05 99 - inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat) oraz frakcji poddawane są przesianiu na sicie bębnowym, co pozwała na wydzielenie frakcji 65 - 80 mm Po zakończeniu procesu biostabilizacji odpadów w biostabilizatorze odpady w dniu wylotowym. Stopień otwarcia zasuw określa wydajność biostabilizatora.

Wyładunek odpadów z biostabilizatora odbywa się poprzez regulowaną zasuwę odbywają się jednocześnie przy zwiększonych obrotach. Biostabilizator przewidziany jest do pracy ciągłej. Dopuszczalne odpady i wysyp podczas załadunku i wyładunku odpadów biostabilizator obraca się z większą

Podczas załadunku i wyładunku odpadów biostabilizator obraca się z większą szybkością eksploatacyjną. W pozostałym czasie obroty biostabilizatora są mniejsze. Biostabilizator przewidziany jest do pracy ciągłej. Dopuszczalne odpady i wysyp odbywają się jednocześnie przy zwiększonych obrotach.

Regulowanie ilości doprowadzanego powietrza i wody, w zależności od przebiegającego procesu pozwała na utrzymanie właściwych parametrów w biostabilizatorze, które powinny wynosić:

- temperatura	40 - 55°C,
- wilgotność	40 - 60 %.

W miarę potrzeby do biostabilizatora doprowadzone jest powietrze oraz woda. Powietrze procesowe doprowadzane jest przez wentylator wyciągowy do filtra gruntowego, a następnie do atmosfery. Filtr zlokalizowany jest przy hali biostabilizatora w konstrukcji żelbetowej. Kanalki rozprasadzające powietrze przykryte są beleczkami z drewna z kompostu. Nadmiar wilgoci w biofiltrze odprowadzany jest do kanalizacji. Pojemność pochłanianych przez filtr kompostowy gazów wydzielających się w procesie przeróbki odpadów w biostabilizatorze wynosi 80 m<sup>3</sup>.

bioreaktorów oraz placu dojrzenia kompostu.

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów składa się z 3 elementów: biostabilizatora (przeróbka odpadów w systemie DANO),

### **3.3. Instalacja do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów – kompostownia odpadów.**

Dojrzały stabilizat, przy zastosowaniu sita bębnowego, jest przesiewany w celu rozdzielenia gotowego kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (o najwyższej jakości) i stabilizatu, który zawracany zostanie do kompostowni lub kierowany do odzysku) i stabilizatu, który zawracany zostanie do kompostowni lub kierowany jest na składowisko.

cyklu stabilizacyjnego, przymy są przerzucane przy użyciu ładowarki kołowej w celu okresowej odbudowy struktury porowatej.

Proces kompostowania na placu kompostowym wynosi 2 miesiące. W czasie trwania do kanalizacji zbiorczej.

kanatów odprowadzających ścieki, co umożliwia odprowadzenie wód opadowych o nośności dla ładowności pojazdu 12 Mg. Powierzchnia placu jest pochylona w kierunkach kompostowy jest uszczelniony wykonany z warstwy betonu nieprzepuszczającego w przymy o przekroju podłużnym trapezowym (max. 13 przym w ciągu roku). Plac biostabilizatora. Materiał przewożony jest za pomocą ładowarki, a następnie układany Na plac dojrzenia kierowane są odpady pochodzące z bioreaktorów lub

#### **3.2.3.3. Przetwarzanie odpadów na placach dojrzenia**

stabilizatu/kompostu.

a następnie zostanie przesiany na przesiewacz mobilnym lub linii doczyszczania bioreaktorach, biostabilizowany materiał transportowany jest na place dojrzenia kompostu, Po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych

w bioreaktorach oraz przerzucania materiału między bioreaktorami.

układu napowietrzająco-wyciągowego eliminuje potrzebę przerzucania materiału przez minimum 2 tygodnie w zamkniętych bioreaktorach. Zastosowanie wysokowydajnego Przy możliwości przetrzymania materiału w fazie intensywnego procesu kompostowania

Proces biostabilizacji trwa 21 dni wraz z załadunkiem i wyładunkiem bioreaktorów. wentylacji w pomieszczeniu wentylatorowi do układu płuźki wodnej oraz biofiltra.

bioreaktora. Powietrze odciągane z bioreaktorów wyprowadzane jest poprzez układ z jednego bioreaktora oraz jego wtórczenie w trybie obiegu zamkniętego do kolejnego w trybie by-pas, pozwalającym na wykorzystanie powietrza poprocesowego odciąganego od bieżących potrzeb procesowych. Układ wentylacyjno-wyciągowy umożliwia pracę wielopłaszczyznowych automatycznie otwierających się lub zamykających, w zależności procesowego odbywa się przez wentylator wyciągowy oraz szereg przepustnic do komory rozprężnej zlokalizowanej z tyłu każdego bioreaktora. Odprowadzanie powietrza Powietrze przed wprowadzeniem do kanatów napowietrzających bioreaktorów, tafla które pobierane jest przez czepnie zainstalowane w tylnej ścianie każdego z bioreaktorów. na całej powierzchni reaktora. Każdy z bioreaktorów posiada wentylator tłoczący powietrze, (zapychania się), a tym samym zapewnią jednokowy przepływ powietrza przez przymę

bioreaktorze oraz przemieszane na sicie mobilnym lub linii doczyszczania kompostu. temperaturami odpadów zielonych są poddawane kompostowaniu w biostabilizatorze/lub warunkach temperatury powietrza. W czasie przestojów spowodowanych zbyt niskimi i innych bioodpadów (kompostowania odpadów) pracuje okresowo przy optymalnych Instalacja do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych wymagań jakościowych, maksymalny czas kompostowania może wynieść 6 miesięcy.

Czas trwania tego procesu zależy od spełnienia przez kompost stawianych pochodzących z mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów prowadzone jest w taki sposób, aby nie dopuścić do wymieszania ww. odpadów z odpadami Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów końowej w celu okresowej odbudowy struktury porowatej.

W czasie trwania cyklu stabilizacyjnego, pryzmy są przetrzucane przy użyciu ładowarki pryzmy (max. 13 pryzm w ciągu roku).

ustabilizowany materiał układany jest na placu technologicznym, w podłużne trapezowe od założonego wariantu postępowania. Po procesie intensywnego kompostowania w systemie DANO), bioreaktorów lub na placu dozrzewania kompostu w zależności materiał, przy użyciu ładowarki końowej, trafia do biostabilizatora (przeróbka odpadów bioodpadów w tym odpadów zielonych, skąd trafiają do układu rozdzielania. Rozdrobniony odpady po zwazeniu i zarejestrowaniu są rozładowywane na placu magazynowym odpady zielone oraz inne bioodpady zbierane selektywnie. Dostarczane na teren ZUOK Materiał wsadowy do kompostowania stanowią przywożone wydzielonym transportem do rekultywacji składowisk lub unieszkodliwiany na składowisku.

który stanowi odpad kierowany dalej do procesu odzysku jako materiał wykorzystywany poprawiający właściwości gleby, natomiast produktem procesu biostabilizacji jest materiał, po uzyskaniu wymaganych prawem certyfikatów, jako nawóz organiczny bądź środek kompostowania jest materiał, który zgodnie z przepisami wykorzystywany może być, oraz na możliwości dalszego zagospodarowania materiału po procesie. Produktem procesu do kompostowania,

- frakcja selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów –
- odpadów komunalnych zmieszanych (0-80 mm) – do procesu biostabilizacji,

• frakcja biodegradowalna pozyskana w procesie mechanicznego przetwarzania

wszystkim od rodzaju materiału wejściowego:

Różnica prowadzonych procesów biostabilizacji i kompostowania zależy przede z mechanicznego przetwarzania odpadów.

Proces kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów opiera się na tych

- wariant IV - przetwarzanie frakcji na placu dozrzewania kompostu.
- wariant III - przetwarzanie frakcji w biostabilizatorze, następnie w bioreaktorze,

- wariant II - przetwarzanie frakcji w bioreaktorze (tunel), a następnie na placu dozrzewania kompostu,

- wariant I - przetwarzanie frakcji w biostabilizatorze (DANO), a następnie

Proces przetwarzania może być prowadzony w 4 wariantach:

Powierzchnia ogólna terenu wyznaczzonego pod kwatery składowania wynosi 7,5 ha. Składowisko (kwatery K1) eksploatowane jest w I etapie, jako tzw. część północna o powierzchni 2,8 ha i pojemności do 288 270 m<sup>3</sup>. Maksymalna rzędna składowania odpadów na kwatery K1 wynosi 189,3 m n.p.m.. Kwatery składowiska po zakończeniu eksploatacji wyzniesiona będzie do 15 m ponad poziom otaczającego terenu.

### 3.7.1. Technologia unieszkodliwiania odpadów na kwatery K1:

### 3.7. Instalacja do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Dowozone na teren ZUOK w Suwałkach odpady budowlane przetwarzane (rozdrabiane) są w urządzeniu kruszarce, po czym przekazywane firmom zewnętrznym do zagospodarowania zgodnie z posiadanymi pozwoleniami lub unieszkodliwiane na eksploatowanej części składowiska.

### 3.6. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów - kruszarka.

Powstałe w wyniku przetwarzania odpady przekazywane są firmom zewnętrznym do zagospodarowania zgodnie z posiadanymi pozwoleniami lub unieszkodliwiane na eksploatowanej części składowiska.

- paczkowanie.
- rozdrabnianie w rozdrabniaczu, ręczne i zgniatanie,
- gromadzenie według rodzajów zdemontowanych surowców, szluczných, szkło itd.),
- rozdział na frakcje według rodzajów materiałów (stal, różne rodzaje tworzyw
- ręczny demontaż przedmiotów i urządzeń, sprzętu, mebli itd.,

W czasie demontażu wykonywane są następujące prace:

Dowozone na teren ZUOK w Suwałkach odpady wielkogabarytowe po zważeniu i zarejestrowaniu są rozładowywane w punkcie przyjmowania odpadów, w specjalnie wydzielonym placu magazynowym wraz z bokсами magazynowymi zlokalizowanym przy nowej kwatery składowiska. Natomiast tymczasowe magazynowanie dowiezionych odpadów przed poddaniem ich procesowi przetworzenia prowadzone jest na placu magazynowym odpadów wielkogabarytowych.

### 3.5. Instalacja do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych.

Dalsze postępowanie z surowcami wtórnymi jest takie samo, jak przy opisanej technologii sortowania zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady sprasowane są na miejscu, bądź przewozone na prasę poziomą znajdującą się w hali sortowni własciwej.

W celu unieszkodliwienia.

Po przejściu przez wszystkie stanowiska w kabynie sortowniczej strumień odpadów (balast) kierowany jest do kontenerów i wywozony na eksploatowaną kwatery na poszczególne rodzaje.

sortowniczy wyposażony w podesty sortownicze w ilości 6 szt. celem segregacji technologicznych. Następnie odpady przez przenośnik wznoszący kierowane są na przenośnik są do rozładunku odpadów w hali sortowni bezpośrednio do lejka zatafordowego w kanale Dostarczone do Zakładu odpady pochodzące z selektywnej zbiórki kierowane

### 3.4. Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów selektywnie zebranych:

Na składowisku pracują dwie ładowarki, które przewożą, rozplamtowują i wstępnie zagęszczają odpady. W celu dodatkowego zagęszczenia odpadów do ładowarek montowane są koła od kompaktora, wówczas ładowarka porusza się po warstwie odpadów tak, aby jedna z osi zagęszczała to samo pasmo odpadów. Każdorazowo wykonywany jest minimum czterokrotny przejazd kompaktora, celem właściwego zagęszczenia odpadów.

Składowanie odpadów odbywa się zgodnie z przyjętym projektem technicznym. Zaprojektowano składowanie odpadów warstwami poziomymi, zagęszczenie i po uzyskaniu wymaganej grubości przykrycie warstwą ziemi izolacyjnej.

Składowanie odpadów przewidziano podziomowo w ukształtowanej niecce składowiska i nadziomowo ponad koronę obwałowania.

Składowanie odpadów rozpozniomowo rozpoczęto poniżej 0,6 m korony obwałowania. Użytkany w ten sposób rów o szerokości 1,5 m uniemożliwia odpływ wód powierzchniowych z terenu składowiska na zewnątrz. W dalszej kolejności składowanie odbywa się poprzez ułożenie dziewięciu warstw odpadów przykrytych warstwami izolacyjnymi. Na składowisku deponowane są głównie odpady balastowe (95%) powstające po procesie unieszkodliwiania odpadów w biostabilizatorze oraz w niewielkiej ilości odpady nienadające się do unieszkodliwienia w biostabilizatorze, które są kierowane bezpośrednio na składowisko.

Odpady przykrywane są warstwą izolacyjną z gruntu mineralnego, wybieranego z terenu przeznaczonego pod drugi etap składowania odpadów (kwatery K2).

Składowanie odbywa się poprzez sukcesywne zapewnianie wyznaczonych działek. Odpady w pierwszej warstwie ułożono bez zagęszczenia i po uzyskaniu docelowej wysokości przykryto warstwą izolacyjną. Powyższy sposób składowania odpadów zapobiega uszkodzeniu sieci drenazu. Odpady w następnych warstwach od III do VII są składowane warstwami podłużnymi o grubości 0,4 m, ugniatane i po uzyskaniu wysokości 1,85 m przykrywane warstwą izolacyjną (ziemią lub odpadami). Odpady w warstwie VIII składowane są warstwami podłużnymi o grubości 0,5 m, ugniatane i po uzyskaniu wysokości 1,85 m przykrywane warstwą izolacyjną, natomiast w warstwie IX składowane są warstwami podłużnymi o grubości 0,5 m, ugniatane i po uzyskaniu wysokości 1,80 m przykrywane warstwą izolacyjną.

Warstwy odpadów i ziemi izolacyjnej w [m]									
Parametry	podziomowa		podziomowo-nadziomowa		nadziomowa				
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	
Różne podstawy	172,5 - 171,45	173,5 - 172,45	175,5	177,5	179,5	181,5	183,5	185,5	187,5
Rzędna wierzchołki	173,5 - 172,45	175,5	177,5	179,5	181,5	183,5	185,5	187,5	189,3
Grubość warstwy odpadów	0,9	2,25	1,85	1,85	1,85	1,85	1,85	1,85	1,80
Grubość warstwy izolacyjnej	0,1	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,20

Wysokość składowania odpadów na kwaterze K1 wynosi od 16,8 m do 17,85 m, zaś maksymalna rzędna składowania odpadów na kwaterze wynosi 189,3 m n.p.m..

Odcieki z kwatery K1 składowiska kierowane są systemem drenazu do studzienki zbiorczej i dalej poprzez przepompownię (wyposzoną w dwie pompy wrowe zatapalne), wewętrzną kanalizacją zaktadową odprowadzane są do kanalizacji miejskiej.



Wysokość składowania odpadów na kwaterze K2 wynosi od 19,8 m do 23,65 m. Różnica wynika z nierówności terenu, co powoduje że rzędne dna kwatery wahają

Parametry	Warstwy odpadów i ziemi izolacyjnej [m]													
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	XIII	
Różne podstawy	165,20- 166,35	166,35	167,35	169	171	173	175	177	178	180	182	184	186	188
Rzędna wierzchołowy	166,2- 167,35	169,0	171	173	175	177	178	180	182	184	186	188	190	
Grubość warstwy odpadów	0,9	2,25	1,85	1,85	1,85	1,85	1,85	1,85	1,85	1,85	1,85	1,85	1,85	1,80
Grubość warstwy izolacyjnej	0,1	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,20

Składowanie odpadów odbywa się poprzez sukcesywne zapewnianie wyznaczonych działek. Wysokość składowania określana będzie przy pomocy technik geodezyjnych. Odpady w pierwszej warstwie zostaną ułożone bez zagęszczenia i po uzyskaniu docelowej wysokości przykryte warstwą izolacyjną. Po sukcesywnie formowanej warstwie będzie odbywał się ruch sprzętu pracującego na kwaterze. Powyższy sposób składowania odpadów zapobiegnie uszkodzeniu sieci drenazu. Odpady w następnych warstwach od III do VII będą składowane warstwami podłuznymi o grubości 0,4 m, ugniatane i po uzyskaniu wysokości 1,85 m przykrywane warstwą izolacyjną (ziemią lub odpadami). Odpady w warstwie VIII składowane będą warstwami podłuznymi o grubości 0,5 m, ugniatane i po uzyskaniu wysokości 1,85 m przykrywane warstwą izolacyjną, natomiast w warstwie IX składowane będą warstwami podłuznymi o grubości 0,5 m, ugniatane i po uzyskaniu wysokości 1,80 m przykrywane warstwą izolacyjną.

Składowanie odpadów prowadzone jest warstwami podłuznymi, które są zagęszczane a po uzyskaniu wymaganej grubości przykrywane warstwą izolacyjną. W początkowej fazie eksploatacji odpady składowane są podpoziomowo. Składowanie odpadów nadpoziomowo rozpocznie się poniżej 0,6 m korony obwałowania. Uzyskany w ten sposób rów o szerokości 1,5 m umożliwi odpływ wód powierzchniowych z terenu składowiska na zewnątrz. W dalszej kolejności składowanie odbywa się poprzez ułożenie dziewięciu warstw odpadów przykrytych warstwami izolacyjnymi. Odpady przykrywane są warstwą izolacyjną z gruntu mineralnego, bądź odpadów.

### 3.7.2. Technologia unieszkodliwiania odpadów na kwaterze K2:

Zastosowana technologia biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizator) powoduje, że na składowisku deponowane są głównie odpady balastowe pozabione części organicznych.

Zużycie środków dezynfekcyjnych do sporządzania roztworu do brodzika dezynfekcyjnego wynosi do 250 dm<sup>3</sup>/rok.

#### 4.4. Środki dezynfekcyjne.

- do przygotowywania roztworu do dezynfekcji pojazdów – do 173 m<sup>3</sup>/rok.
- do zraszania kwater składowiska – do 500 m<sup>3</sup>/rok,
- do zraszania przym kompostowych – do 3 400 m<sup>3</sup>/rok,
- do zwilżania materiału w bioreaktorach – do 20 m<sup>3</sup>/rok,

b) technologiczne – do 4093 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

- do utrzymania czystości (mycia posadzek) – do 1 186 m<sup>3</sup>/rok,
- do podlewania zieleni – do 500 m<sup>3</sup>/rok,
- potrzeby sanitarne pracowników – do 1 314 m<sup>3</sup>/rok,

a) socjalno-bytowe – do 3 000 m<sup>3</sup>/rok, w tym:

na następujące cele:

Zużycie wody na potrzeby przedmiotowej instalacji wynosi do 7 093 m<sup>3</sup>/rok. Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Suwałkach Sp. z o.o. i przeznaczona

#### 4.3. Woda.

Całkowite zużycie energii elektrycznej wyniesie maksymalnie do 12 000 MWh/rok.

i urządzeń technologicznych pracujących na terenie Zakładu.

Energia elektryczna w Zakładzie wykorzystywana jest głównie do zasilania maszyn

#### 4.2. Energia.

Zużycie oleju opałowego wynosi do 25 Mg/rok.

napędowym, którego roczne zużycie wynosi maksymalnie 100 Mg/rok.

Pojazdy i maszyny robocze używane na terenie Zakładu zasilane są olejem

#### 4.1. Paliwa.

### 4. Zużycie materiałów, paliw i energii.

poprzez jego spalanie w pochodni.

W przypadku stwierdzenia ilości gazu pozwalającego na jego spalanie (na podstawie monitoringu gazu) znacznie funkcjonować system unieszkodliwiania gazu składowiskowego (5 szt.) wznoszone w miarę zapelniania się kwater, wyposażone w filtry dezodoryzujące.

W celu odprawadzania biogazu z bryły składowiska wykonano studnie odgazowujące

ścieków w Suwałkach.

i wewnętrzną kanalizacją zakładową kierowane są do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni i wyciągnięty do studzienki zbiorniczej i istniejącego do pompowni wód odciekowych a następnie tłoczono do studzienki zbiorniczej i istniejącego

Ocieki z kwater K2 składowiska zbierane są zbiorniczym rurociągiem i trafiają

są ponownie wazone.

obligatoryjnie przejeżdżają przez brodzik dezynfekcyjny w celu mycia i dezynfekcji kół oraz Samochody dostarczające odpady na składowisko, opuszczając teren składowiska,

do 190,00 m n.p.m.

się od 165,20 do 166,35 m n.p.m., a rzędne maksymalnej wysokości składowania od 185,00

## 5. Gospodarka ściekowa.

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

- a) ścieki bytowe w ilości do 2 500 m<sup>3</sup>/rok,
- b) ścieki przemysłowe w ilości do 15 166 m<sup>3</sup>/rok, w tym:
  - odcieki z kwater składowiska w ilości do 11 644 m<sup>3</sup>/rok, z czego:
    - z kwater K 1 – w ilości do 4 782 m<sup>3</sup>/rok,
    - z kwater K 2 – w ilości do 6 862 m<sup>3</sup>/rok,
  - odcieki z placów dojrzewania (kompostu) i filtra powietrza w ilości do 2 099 m<sup>3</sup>/rok,
  - odcieki z bioreaktorów w ilości do 1 250 m<sup>3</sup>/rok,
  - zamieszczony rozwór dezynfekcyjny z brodzika dezynfekcyjnego w ilości do 173 m<sup>3</sup>/rok.
- c) wody opadowe i roztopowe w ilości do 8 176 m<sup>3</sup>/rok, w tym:
  - z terenów utwardzonych, tj. dróg i placów wymagające oczyszczenia w ilości do 4 974 m<sup>3</sup>/rok,
  - z powierzchni zadaszonych (traktowane jako „czyste”) do 3 202 m<sup>3</sup>/rok.

Ścieki bytowe odprowadzane są grawitacyjnie przykanalikami do przepompowni i dalej wewnętrzną kanalizacją zakładową do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach.

Odcieki z kwater K1 składowiska kierowane są systemem drenazu do studzienki zbiorczej i dalej poprzez przepompownię (wyposzoną w dwie pompy wrotowe zatapialne), wewnętrzną kanalizacją zakładową odprowadzane są do kanalizacji miejskiej. Odcieki zbierane z terenu kwater K2 trafiają do pompowni wód odciekowych a następnie tłoczone są do studzienki zbiorczej i istniejącego rurociągu tłoczącego odcieki z terenu obecnie eksploatowanej kwater składowiska K1 i wewnętrzną kanalizacją zakładową kierowane są do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach.

Odcieki z placów dojrzewania (kompostu) i filtra powietrza zbierane są w zbiornikach na odcieki i kierowane poprzez przepompownię wewnętrzną kanalizacją zakładową do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach.

Odcieki z bioreaktorów powstające w ilości do 1250 m<sup>3</sup>/rok częściowo recykulowane są do procesu zwilżania materiału w bioreaktorach (500 m<sup>3</sup>/rok), a nadmiar w ilości 750 m<sup>3</sup>/rok zbierany jest w zbiorniku na odcieki i kierowany poprzez przepompownię wewnętrzną kanalizacją zakładową do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach.

Zamieszczony rozwór dezynfekcyjny z brodzika odprowadzany jest poprzez przepompownię wewnętrzną kanalizacją zakładową do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach.

Wody opadowe z dróg i utwardzonych placów wymagające oczyszczenia odprowadzane są poprzez przepompownię wewnętrzną kanalizacją zakładową do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach.

- uszczelnienie dna składowiska,
- zastosowanie systemu drenazu wód odciekowych oraz ujmowania i docelowo umieszkodliwiania gazu składowiskowego,
- gromadzenie odcieków w szczelnych zbiornikach i kierowanie ich poprzez przepompownie wewnętrznej kanalizacją zakładową do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach,
- zagęszczanie odpadów za pomocą urządzeń mechanicznych i stosowanie przykrycia dzielnego, dzięki czemu ogranicza się:
  - ~ powierzenie składowanych odpadów eksponowaną na działanie czynników atmosferycznych,
  - ~ ilość powstających odcieków,
  - ~ emisję zanieczyszczeń (pyłów, aerozoli i odorów) do powietrza,
  - ~ rozwiwanie lekkich frakcji odpadów.
- kontrolę ilości i rodzaju przywożonych odpadów,
- kontrolę oddziaływania składowiska na środowisko, m.in. poprzez:
  - ~ monitorowanie jakości wód podziemnych w rejonie składowiska,
  - ~ monitorowanie jakości gazu składowiskowego i odcieków składowiskowych,
  - ~ codzienny pomiar wielkości opadu atmosferycznego.

### 1. Zakresie bezpiecznej dla środowiska technologii składowania odpadów:

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnąć jest w szczególności poprzez:

### II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń oraz wartości wskaźników zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach		Dopuszczalne wartości wskaźników w odprowadzanych ściekach (rok 2015)		Dopuszczalna wartość wskaźnika wg umowy na odprowadzanie ścieków		Dopuszczalna wartość wskaźnika wynikające z przepisów	
Wskaźnik	Jednostka	Wartość wskaźnika w odprowadzanych ściekach (rok 2015)	Wskaźnik na odprowadzanie ścieków	Wskaźnik wg umowy na odprowadzanie ścieków	Wskaźnik wynikające z przepisów	Wskaźnik	Jednostka
Odczyn pH		7,3 - 8,7	6,5-9,5	6,5-9,5	6,5-9,5		
Przewodność elektryczna (PEW)	µS/cm	10400 - 14990	n.o	n.o	n.o		
Ogólny węgiel organiczny	mg C/l	418 - 562	n.o	n.o	n.o		
Suma WWA	mg C/l	<0,036 - 0,042	0,2	0,2	0,2		
Cynk	mg Zn/l	0,13 - 0,09	5,0	5,0	5,0		
Miedź	mg Cu/l	0,12 - 0,005	1,0	1,0	1,0		
Ołów	mg Pb/l	<0,005-0,0061	1,0	1,0	1,0		
Kadm	mg Cd/l	< 0,0025	0,4	0,4	0,4		
Chrom <sup>6+</sup>	mg Cr/l	0,18 - 0,025	0,2	0,2	0,2		
Azot amonowy	mg/l	-	200,0	200,0	200,0		
Chrom ogólny	mg/l	-	1,0	1,0	1,0		

Stan i skład wybranych wskaźników w ściekach przemysłowych:  
 Odprowadzane są do gruntu.  
 Wody opadowe pochodzące m.in. z dachów, uznawane za umownie czyste

• zwiększenie skuteczności wydziałania odpadów do odzysku.  
 zmieszanych odpadów komunalnych, gdzie podejmowane są działania mające na celu procesów i operacji skupiających się w obrębie odzysku odpadów z masy

• wymóg stosowania technologii małopadpowych nie ma zastosowania w przypadku odpadów,  
 jakości ograniczą awaryjność tego sprzętu co z kolei ograniczy ilości wytwarzanych

#### 4. W zakresie stosowania technologii bezopadkowych i małopadpowych oraz możliwości odzysku powstających odpadów:

• likwidacji rozlewów ciekłych substancji chemicznych.  
 • wyposażenie Zakładu w środki mechaniczne i chemiczne (sorbenty) do błyskawicznej w celu zapobiegania przenikaniu jakichkolwiek substancji do gruntu,  
 • utwardzenie, odpowiednie uformowanie i uszczelnienie posadzki w hali sortowni w systemy odprowadzania ścieków do wpuszczalnic technologicznych,  
 • utwardzenie i uszczelnienie placów technologicznych, a także wyposażenie placu oraz niepalnej z ujęciem ścieków opadkowych,  
 • utrzymanie nawierzchni w rejonie ruchu i postoju pojazdów (drogi wewnętrzne, place manewrowe, parkingi) w technologii szczielnej, nieprzepuszczalnej, łatwo zmywalnej  
 • odpowiednie zabezpieczonych miejscach,  
 • prawidłowa gospodarka odpadami; magazynowanie odpadów w wyznaczonych, o pozwolenie sektorowe),  
 • odprowadzanie ścieków przemysłowych do kanalizacji miejskiej (w oparciu  
 • odprowadzanie ścieków bytowych do kanalizacji miejskiej,  
 do gruntu,

• pochodzących m.in. z dachów, uznawanych za umownie czyste – powierzchniowo oczyszczenia do kanalizacji miejskiej; odprowadzanie pozostających wód opadkowych  
 • odprowadzanie wód opadkowych z dróg i utwardzonych placów, wymagających zamkniętych szczelnych bioreaktorach, szczelnych placach technologicznych,  
 • zamknięcie podstawowych procesów w hali o szczelnych posadzkach oraz z przyjętymi procedurami i instrukcjami,  
 • środowiska oraz gospodarkę substancjami i materiałami niebezpiecznymi w zgodzie w stanie zgodnym z przepisami budowlanymi, p.poz. i wymogami ochrony  
 • ochrona czynna poprzez utrzymanie wszelkich obiektów i instalacji zakładowych instalacje i urządzenia oraz stosowanie wysokiej jakości materiałów,  
 • prowadzenie okresowych przeglądów sprzętu technologicznego obsługującego

#### materiałów i paliw:

### 3. W zakresie zapewnienia racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz

• prowadzenie kontroli zużycia energii.  
 • prawidłowy dobór mocy instalowanych w Zakładzie urządzeń elektrycznych,  
 • efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej oraz paliw płynnych,  
 • zakup paliw dobrej jakości,  
 • stosowanie energooszczędnych urządzeń,

### 2. W zakresie zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:

na potrzeby centralnego ogrzewania oraz ciepłej wody użytkowej zakładu.

Emisja zanieczyszczeń do powietrza pochodzi z procesów technologicznych zagospodarowania odpadów, tj.: emisja z wentylatorów w hali sortowni, emisja z boksu zasypowego biostabilizatora, emisja z biofiltrów oraz emisja z kotłowni eksploatowanej

1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

## 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

### eksploatacji instalacji.

## IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej

- magazynowanie olejów, smarów i artykułów technicznych w specjalnie do tego celu wyznaczonym budynku o szczelnej posadzce,
- codzienne przeprowadzanie przez pracownika zakładu oględzin miejsc magazynowania substancji, preparatów oraz odpadów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku natychmiastowe jego likwidowanie.
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni, a odpadów innych niż niebezpieczne w miejscach wie oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni,
- zastosowanie bezpiecznej dla środowiska technologii składowania odpadów z zastosowaniem m.in.: uszczelnienia dna składowiska, systemu drenazu wód odciekowych, odprowadzania odcieków do kanalizacji,
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni, a odpadów innych niż niebezpieczne w miejscach wie oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni,

### sposób ich systematycznego nadzorowania:

## III. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz

niezwłocznie zawiadomic straż pożarną.

W razie wystąpienia pożaru na obiektach zlokalizowanych na terenie Zakładu należy i obojętne, który zawiera również opis sposobów zapobiegania występowaniu awarii.

W przypadku wystąpienia awarii należy postępować zgodnie z planem awaryjnym zawartym w instrukcji prowadzenia składowiska odpadów innych niż niebezpieczne rozprzeszczelnianiu się zanieczyszczeń i wyeliminowania ich źródła.

byłoby unieszkodliwianie odpady, co pozwała na szybkie podjęcie działań zapobiegających umożliwia wcześnie wykrycie ewentualnego zanieczyszczenia środowiska, jeśli jego źródłem

Prowadzony monitoring środowiska na terenie Zakładu, szczególnie wód podziemnych, lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zakład nie zalicza się do zakładu o zwiększonym

## 5. W zakresie zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej:

Zrödło		Nazwa zanieczyszczenia		Emisja dopuszczalna [kg/h]	
Hala biostabilizatora	pył ogółem	0,775	0,775	0,775	0,775
	pył PM10	0,775	0,775	0,775	0,775
	pył PM 2,5	0,775	0,775	0,775	0,775
Hala przyjęcia odpadów	pył ogółem	0,7	0,7	0,7	0,7
	pył PM10	0,7	0,7	0,7	0,7
	pył PM 2,5	0,7	0,7	0,7	0,7
Biofiltr - biostabilizator	amoniak	0,134	0,134	0,134	0,134
	węglowodory alifatyczne	0,319	0,319	0,319	0,319
Biofiltr - bioreaktory	amoniak	0,00986	0,00986	0,00986	0,00986
	węglowodory alifatyczne	0,0235	0,0235	0,0235	0,0235

b) z poszczególnych źródeł

Symbol emitora		Nazwa zanieczyszczenia		Emisja dopuszczalna [kg/h]	
K1	pył ogółem	0,775	0,775	0,775	0,775
	pył PM10	0,775	0,775	0,775	0,775
	pył PM 2,5	0,775	0,775	0,775	0,775
K2	pył ogółem	0,0093	0,0093	0,0093	0,0093
	pył PM10	0,0093	0,0093	0,0093	0,0093
	pył PM 2,5	0,0093	0,0093	0,0093	0,0093
	dwutlenek siarki	0,0353	0,0353	0,0353	0,0353
	tlenki azotu	0,0465	0,0465	0,0465	0,0465
	tlenek węgla	0,0037	0,0037	0,0037	0,0037
KT1 + KT2	pył ogółem	0,1	0,1	0,1	0,1
	pył PM10	0,1	0,1	0,1	0,1
	pył PM 2,5	0,1	0,1	0,1	0,1
K3	pył ogółem	0,5	0,5	0,5	0,5
	pył PM10	0,5	0,5	0,5	0,5
	pył PM 2,5	0,5	0,5	0,5	0,5
E1a	amoniak	0,134	0,134	0,134	0,134
	węglowodory alifatyczne	0,319	0,319	0,319	0,319
E1b	amoniak	0,00986	0,00986	0,00986	0,00986
	węglowodory alifatyczne	0,0235	0,0235	0,0235	0,0235

a) Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z poszczególnych emitatorów

Charakterystyka emitatorów							Opis źródeł emisji		
Czas pracy [h/rok]	Wymiar [m]	Wysokość [m]	Wydajność [m <sup>3</sup> /h]	Typ	Symbol	Typ	Opis	Wydajność [m <sup>3</sup> /h]	Wymiar [m]
1820	φ 0,8	18,0	15 500	boczny, otwarty	K1	Wentylacja boksów zasypowego biostabilizatora (hala biostabilizatora)	Wentylacja boksów zasypowych sortowni (hala przyjęcia odpadów)	15 500	18,0
4350	φ 0,18	10,0	-	pionowy, otwarty	K2	Kotłownia olejowa, moc max. 95 kW	Wentylacja boksów zasypowego biostabilizatora (hala przyjęcia odpadów)	-	10,0
1820	φ 0,315	3,0	1 120	boczny, otwarty	KT1, KT2	Wentylacja boksów zasypowego biostabilizatora (hala przyjęcia odpadów)	Wentylacja separatora aerodynamicznego (hala przyjęcia odpadów)	1 120	3,0
1820	φ 0,315	3,0	12 000	boczny, otwarty	K3	Wentylacja boksów zasypowego biostabilizatora (hala przyjęcia odpadów)	Wentylacja separatora aerodynamicznego (hala przyjęcia odpadów)	12 000	3,0
8760	175m <sup>2</sup>	1,0	-	powierzchniowy	E1a	Biofiltr oczyszczający gazy procesowe z biostabilizatora	Biofiltr oczyszczający gazy procesowe z biostabilizatora	-	1,0
8760	93,5 m <sup>2</sup>	1,0	-	powierzchniowy	E1b	Biofiltr oczyszczający gazy procesowe z bioreaktorów	Biofiltr oczyszczający gazy procesowe z bioreaktorów	-	1,0

Lp.	Opis	Czas pracy [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		poran	popoł	poran	popoł
<b>Zródła typu budynek</b>					
1.	Sortownia odpadów (hala przyjęcia odpadów)	7	0	85,0	0
2.	Sortownia odpadów (hala biostabilizatora)	7	0	85,0	0
3.	Budynek kompostowni (biostabilizator)	16	8	85,0	85,0
4.	Hala doczyszczania kompostu (linia doczyszczania kompostu/stabilizatu)	7	0	85,0	0
<b>Zródła punktowe</b>					
5.	Wentylator wyciągowy sortowni (separator aerodynamiczny)	7	0	86,0	0
6.	Wentylatory w czepni powietrza przy leju zasypowym – 2 szt.	7	0	41,0	0
7.	Wentylatory napowietrzające kompostownie (biolitr) – 5 szt	16	8	65,0	65,0
<b>Zródła liniowe</b>					
8.	Ruch pojazdów na terenie ZUOK Suwałki	6	0	85,0	0
9.	Praca specjalistycznego sprzętu technologicznego na terenie ZUOK Suwałki	6	0	76,0	0
10.	Praca specjalistycznego sprzętu technologicznego na terenie składowiska	4	0	73,0	0

2.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie Zakładu są:

2. Emisja hałasu.

1.3. Ustytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza.

Króćce pomiarowe spełniające wymagania prawne, umożliwiające dokonanie pomiarów wielkości emisji zamieszczonych do powietrza, usytuowane są na emitorze K1.

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	4,5673
pył PM10	4,1523
pył PM2,5	0,415
amoniak	1,2604
dwutlenek siarki	0,0447
tlenek węgla	1,837
tlenki azotu	0,059
węglowodory alifatyczne	3,00

c) emisja roczna z instalacji:

Kotłownia	
pył ogółem	0,0093
pył PM10	0,0093
pył PM2,5	0,0093
dwutlenek siarki	0,0353
tlenki azotu	0,0465
tlenek węgla	0,0037



na terenie kwater przeznaczonych do umieszczenia odpadów. Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji w nich zawartych, w miejscach nie stwarzających zagrożenia dla środowiska – w wydzielonych, zamkniętych, zadaszonych i oznakowanych pomieszczeniach o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane są w miejscach właściwie oznakowanych, nie stwarzających zagrożenia dla środowiska oraz o utwardzonej i szczelnej nawierzchni. Każdy rodzaj odpadów w miejscach magazynowania oznakowany jest zgodnie z klasyfikacją odpadów.

Poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych (ZUOK) w Suwałkach zlokalizowanego na działkach oznaczonych numerami geodezyjnymi: 55/17, 55/30, 55/31, 55/32 i 55/33 w obrębie Zielone Kamędułskie 2, gm. Suwałki, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, w wydzielonych i oznakowanych miejscach o utwardzonej nawierzchni, niedostępnych dla osób nieupoważnionych. Teren Zakładu jest zamknięty i ogrodzony siatką, co uniemożliwia dostęp osobom postonimym i zwierzętom. Odpady nie będą magazynowane na terenie kwater przeznaczonych do umieszczenia odpadów.

- instalacja do przetwarzania odpadów budowlanych oraz wielkogabarytowych.
- i innych bioodpadów (kompostownia odpadów),
- instalacji do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych
- instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja odpadów),
- instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (sortownia),
- sprzętu obsługującego składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne,

instalacji i urządzeń:

Na terenie Zakładu odpady wytwarzane są w związku z eksploatacją następujących magazynowania.

3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania oraz miejsca i sposoby ich

3.1. Wytwarzanie odpadów.

### 3. Gospodarka odpadami.

$\sim L_{Aeq D}$	55 dB (w porze dziennej godz. 6 <sup>00</sup> – 22 <sup>00</sup> )
$\sim L_{Aeq N}$	45 dB (w porze nocnej godz. 22 <sup>00</sup> – 6 <sup>00</sup> )

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.  
Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku – równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych (ZUOK) w Suwałkach, na najbliższym terenie chronionym akustycznie, nie może przekroczyć poniższego wskaźnika hałasu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
<b>Opdady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem Zakładu (m.in. konserwacja i naprawa wykorzystywanych urządzeń i maszyn)</b>				
1.	12 01 13	Opdady spawalnicze	0,5	Opdady magazynowane w warsztacie.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,4	Opdady nie są magazynowane. Na bieżąco przekazywane są na sortownie odpadów.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,5	
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,5	
5.	15 01 04	Opakowania z metali	0,6	
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,2	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,3	
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	0,1	
9.	15 02 03	Sortenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,4	
10.	16 01 03	Zużyte opony	1,5	Opdady magazynowane luzem na terenie Zakładu poza kwatery składowisku odpadów.
11.	16 01 17	Metale żelazne	150,0	
12.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,5	Opdady magazynowane w szczelnym, zamkniętym pojemniku w magazynie olejów i smarów. Oleje są magazynowane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie. Pojemnik do zbierania oleju odpadowego jest oznaczony napisem „Olej odpadowy” oraz kodem odpadu. Miejsce magazynowania jest utwardzone, zabezpieczone przez zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi oraz z utrudnionym dostępem osób trzecich. Obok pojemnika ze zużytym olejem będzie znajdował się sorbent, który posiada właściwości sorpcyjne na wypadek wycieku odpadowego oleju. Odpad magazynowany jest w wyznaczonym, szczelnym pojemniku, oznaczonym kodem i rodzajem odpadu, odpornym na działanie substancji niebezpiecznych zawartych w odpadach.
13.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	1,0	Opdady magazynowane w szczelnym, zamkniętym pojemniku w magazynie. Sorbenty, minerały filtracyjne ( w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
14.	15 02 02*	olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,3	Opdady magazynowane w szczelnym, zamkniętym pojemniku w magazynie.
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,1	Opdady magazynowane w szczelnym, zamkniętym pojemniku w magazynie olejów i smarów.
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1	Opdady magazynowane w szczelnym, zamkniętym pojemniku w magazynie odpadów niebezpiecznych.
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	0,5	Opdady magazynowane w specjalnych pojemnikach na akumulatory w magazynie odpadów niebezpiecznych.
<b>Rodzaje i ilości wytwarzanych w wyniku eksploatacji sortowni zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I)</b>				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000,0	Opdady magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 000,0	Opdady magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	300,0	Opdady magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	600,0	Opdady magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,0	Opdady magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
6.	15 01 06	Zmieszane opdady opakowaniowe	200,0	Opdady przekazane ponownie na linie sortowniczą - magazynowane selektywnie w przygotowanym do tego celu boksie.

7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła	1 500,0	Opakowania ze szkła w przygotowanym do tego celu boksie.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania z tekstyliów	150,0	Opakowania magazynowane selektywnie w hali odpadów użytkowych.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane odpady opakowaniowe	600,0	Opakowania magazynowane selektywnie w przygotowanym do tego celu boksie.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wielomateriałowe	1 000,0	Opakowania przekazane ponownie na linie na utwardzonym placu.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania z metali	400,0	Opakowania magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna	200,0	Opakowania magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000,0	Opakowania magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru i tektury	2 500,0	Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.
<b>Opakowania</b>					
<b>Opady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów (sortowania zmieszanych odpadów komunalnych) w wariancie II – doczyszczanie selektywnie zebranych odpadów opakowaniowych.</b>					
24.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Opad magazynowany selektywnie na utwardzonym placu.	2 500,0	Opad magazynowany selektywnie na utwardzonym placu.
23.	19 12 12 <sup>B</sup>	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Opad magazynowany selektywnie na utwardzonym placu.	20 000	Opad magazynowany selektywnie na utwardzonym placu.
22.	19 12 12 <sup>A</sup>	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Opady nie są magazynowane.	9 000,0	Opady nie są magazynowane.
21.	19 12 08	Tekstylia	Opady magazynowane selektywnie w hali odpadów użytkowych.	500,0	Opady magazynowane selektywnie w hali odpadów użytkowych.
20.	19 12 07	Drewno	Opady magazynowane selektywnie w przygotowanym do tego celu boksie.	200,0	Opady magazynowane selektywnie w przygotowanym do tego celu boksie.
19.	19 12 05	Szkiełko	Opady magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.	400,0	Opady magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Opady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych.	400,0	Opady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych.
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	Opady magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.	40,0	Opady magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
16.	19 12 02	Metale żelazne	Opady magazynowane selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej.	300,0	Opady magazynowane selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej.
15.	19 12 01	Papier	Opady magazynowane selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej.	200,0	Opady magazynowane selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej.
14.	16 06 05	Inne akumulatory i baterie	Opady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych.	35,0	Opady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Opady magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.	4,0	Opady magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	Opady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach	40,0	Opady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 12 02 09 do 16 02 12	Opady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych.	20,0	Opady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach	10,0	Opady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach	10,0	Opady magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania z tekstyliów	150,0	Opady magazynowane selektywnie w hali odpadów użytkowych.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła	1 000,0	Opady magazynowane selektywnie w przygotowanym do tego celu boksie.

9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	20,0	Opakowania magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach w wiacie odpadów użytkowych.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,0	Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0	Opakowania magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	Baterie i akumulatory ołowiane	5,0	Opakowania magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach w wiacie odpadów użytkowych.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0	Opakowania magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Inne baterie i akumulatory	10,0	Opakowania magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych
15.	19 12 01	Papier i tektura	Papier i tektura	800,0	Opakowania magazynowane selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej
16.	19 12 02	Metale żelazne	Metale żelazne	200,0	Opakowania magazynowane selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	Metale nieżelazne	50,0	Opakowania magazynowane selektywnie na utwardzonym placu
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne i guma	100,0	Opakowania magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych.
19.	19 12 05	Szkoło	Szkoło	100,0	Opakowania magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0	Opakowania magazynowane selektywnie w przygotowanym do tego celu boksie.
21.	19 12 08	Tekstyliia	Tekstyliia	500,00	Opakowania magazynowane selektywnie w halli odpadów użytkowych.
22.	19 12 12*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 500,00	Opakowania nie są magazynowane.
23.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500,00	Opakowania magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania z papieru i tektury	500,0	Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 000,0	Opakowania magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna	100,0	Opakowania magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania z metali	100,0	Opakowania magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania wielomateriałowe	500,0	Opakowania magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane odpady opakowaniowe	200,0	Opakowania magazynowane selektywnie w przygotowanym do tego celu boksie.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania ze szkła	1 200,0	Opakowania magazynowane selektywnie w przygotowanym do tego celu boksie.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania z tekstyliów	100,0	Opakowania magazynowane selektywnie w halli odpadów użytkowych.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	20,0	Opakowania magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach w wiacie odpadów użytkowych.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20,0	Opakowania magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach w wiacie odpadów użytkowych.
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	Baterie i akumulatory ołowiane	5,0	Opakowania magazynowane selektywnie w szczelnych pojemnikach lub kontenerach w wiacie odpadów użytkowych.

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

**Opakowania magazynowane selektywnie w wiacie odpadów użytkowych.**

12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	30,0	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne	5,0	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych
14.	16 06 05	Inne akumulatory i baterie	5,0	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych
15.	19 12 01	Papier	400,0	Odpady magazynowane selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej.
16.	19 12 02	Metale żelazne	90,0	Odpady magazynowane selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej.
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	10,0	Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonym placu.
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	150,0	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach w wiacie odpadów użytkowych.
19.	19 12 05	Szkło	400,0	Odpady magazynowane selektywnie na utwardzonym placu
20.	19 12 07	Drewno	50,0	Odpady magazynowane selektywnie w przygotowanym do tego celu boksie.
21.	19 12 08	Tekstylna	300,0	Odpady magazynowane selektywnie w hali odpadów użytkowych.
22.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1000,0	Odpady nie są magazynowane.
<b>Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacji)</b>				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	17 200,0	Masa stabilizatu wytworzonego w procesie biologicznego przetwarzania odpadów kierowana do procesu przestawiania w celu oddzielenia masy kompostowej i tworzyw sztucznych lub przekazana na składowisko. Nie magazynuje się tego rodzaju odpadów.
<b>Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji – linii doczyszczania stabilizatu/przesiewacz mobilny</b>				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nieładujący się do wykorzystania)	11 000,0	Odpady magazynowane selektywnie, luzem w postaci przym na skanalizowanym placu kompostowym
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	9 000,0	Masa stabilizatu wytworzonego w procesie biologicznego przetwarzania odpadów kierowana na składowisko. Nie magazynuje się tego rodzaju odpadów.
<b>Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów – kompostowania odpadów</b>				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	500,00	Odpady magazynowane są w postaci przym tapczowych na skanalizowanym placu kompostowym
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nieładujący się do wykorzystania)	3 500,00	Odpady magazynowane są w postaci przym tapczowych na skanalizowanym placu kompostowym
<b>Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji przetwarzania odpadów budowlanych - kruszarka</b>				
1.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanych, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	15 000,0	Odpady magazynowane selektywnie, luzem na placu magazynowym.
2.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,0	
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0	
4.	19 12 04	Tworzywo i guma	1 000,0	
5.	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	3 000,0	
<b>Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji przetwarzania odpadów wielkogabarytowych - rozdrabniacz</b>				
1.	19 12 01	Papier i tektura	200,0	
2.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0	
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0	
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0	
5.	19 12 05	Szkło	200,0	
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,0	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad z procesu spawania. Skład chemiczny: żelazo, mangan, srebro, miedź, węgiel, siarka, chrom, nikiel. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier karton główny składnik – celuloza. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne np. kaolin, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne; odpad o wysokiej wartości opałowej. Są to materiały składające się z poliimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych poliimerów naturalnych oraz dodatków, jak: napełniacze proszkowe, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Palety drewniane, skrzynie, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Podstawowy skład chemiczny tworzą związków organicznych z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemielulozy, stanowiące około 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Metale żelazne i nieżelazne. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza i węgla. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Tzw. tetrapak, wykonany z papieru i folii aluminiowej. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne np. kaolin, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki oraz materiały składające się z poliimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych poliimerów naturalnych oraz dodatków, jak: napełniacze proszkowe, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Butelki, słoiki, i inne opakowania szklane. Podstawowy skład chemiczny: dwutlenek krzemu, tlenki magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Najczęściej opakowania poliestrowe. Właściwości i skład chemiczny uzależniony od surowca z jakiego zostało wykonane (metalowe, sztuczne, syntetyczne) lub naturalne (roslinne, zwierzęce). Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Właściwości i skład chemiczny uzależniony od surowca z jakiego zostały wykonane. Włókna mogą być chemiczne (metalowe, krzemionkowe, szuczne, syntetyczne) lub naturalne (roslinne, zwierzęce). Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
10.	16 01 03	Zużyte opony	Główne komponenty: kauczuk/elastomer, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki. Guma jest produktem wulkanizacji kauczuku. Jako dodatki wulkanizacyjne stosuje się siarkę, tlenek cynku lub magnezu, nadtlenki, aminy, tiole. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.

odpadów.

### 3.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytworzenia

<sup>A</sup> – odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych oraz doczyszczania selektywnie zebranych odpadów opakowaniowych (odpady będące komponentem do produkcji paliwa alternatywnego).  
<sup>B</sup> – odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych (frakcja organiczna 0-80 mm wydzielona na sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych, kierowana bezpośrednio do biostabilizacji).

7.	19 12 08	Teaktylia	1 500,0	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki	1 000,0	odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
8.	19 12 12					

11.	16 01 17	Metale żelazne	Opadły powstałe w wyniku remontów, wymiany części w maszynach i urządzeniach
12.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Charakterystyka chemiczna: destylaty naftowe gęboko rafinowane, zawartość policyklicznych aromatów <3%. Odpad niebezpieczny, posiada właściwości H3-B; H5; H6; H14 określone w załączniku nr 3 oraz składniki 50 określone w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
13.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	Główne składniki to węglowodory aromatyczne związane heteroorganiczne z siarką i tlenem. Zanieczyszczenia powstają wskutek zużycia smarowanych części (cynk, miedź, nikiel, chrom). Ze względu na zanieczyszczenia mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H14, H15
14.	15 02 02*	Sorbenty, minerały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Tkaniny, bawełna, sorbenty zanieczyszczone smarami, olejami, metalami ciężkimi i innymi substancjami. Mogą zawierać szereg zanieczyszczeń, w zależności od źródła zanieczyszczenia. Tkaniny, z których są wykonane mogą być naturalne, chemiczne lub naturalne. Ze względu na zanieczyszczenia mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach, jako H14, H15.
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	Opadły wytwarzane podczas okresowych konserwacji maszyn i urządzeń na terenie zakładu. Filtry mogą być tkaninowe, z tworzywa sztucznego lub papierowe. Zanieczyszczone mogą być substancjami ropopochodnymi. Ze względu na zanieczyszczenia mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H14, H15.
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opadły urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołoiwowe, barowe, stronitowe, przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Możliwe substancje niebezpieczne: ołów, ręć, kadm, 6-wartosciowy chrom, dienyli lub eter fenylowy. Opadły mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H7, H13, H14, H15.
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołoiwowe	Akumulator zbudowany z ogniw galwanicznych elektrody ołoiwowej, tlenku ołoiwu czy rozworu kwasu jako elektrolitu. Podstawowy skład chemiczny: kwas siarkowy, ołów, wodorotlenek nikiel i kadmu. Opadły mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H8, H14, H15.
<b>Opadły wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów – sortowania selektywnie zebranych odpadów.</b>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów dostarczanych selektywnie. Papier karton główny składnik – celuloza. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne np. kaolin, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej, nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów dostarczanych selektywnie. Tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne; odpad o wysokiej wartości opałowej. Są to materiały składające się z poliimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych poliimerów naturalnych oraz dodatków, jak: napelniacze proszkowe, włókniście, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów dostarczanych selektywnie. Palety drewniane, skrzytnie, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Podstawowy skład chemiczny tworzą związki organiczne z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemielulozy, stanowiące około 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów dostarczanych selektywnie. Metale żelazne i nietelazne. Podstawowy skład chemiczny: siop żelaza i węgla. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów dostarczanych selektywnie, najczęściej tzw. tetra pak, wykonany z papieru i folii aluminiowej. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne np. kaolin, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz

				Opdady wydzieleny podczas segregacji odpadów dostarczanych selektywnie, które nie zostały wysegregowane podczas procesu mechanicznego przetwarzania.				
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opdady wydzieleny podczas segregacji odpadów dostarczanych selektywnie, np. worki, big-bagi, opakowania poliestrowe, barwniki oraz materiały składające się polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków, jak: napelniające proszkowe, włókniste, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.					
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opdady wydzieleny podczas segregacji odpadów dostarczanych selektywnie, najczęściej tzw. tetra pak, wykonany z papieru i folii aluminiowej. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, skrobia ziemniaczana i wypedniające nieorganiczne np. kaolin, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, napelniające proszkowe, włókniste, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.					
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opdady wydzieleny podczas segregacji odpadów dostarczanych selektywnie, np. worki, big-bagi, opakowania poliestrowe, pozostałości z jakiegoś skład chemiczny uzależniony od surowca z jakiego został wykonany. Włókna mogą być chemiczne (metalowe, krzemionkowe, szuczne, syntetyczne) lub naturalne (rosline, zwierzęce). Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.					
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opdady wydzieleny podczas segregacji odpadów. Do środków ochrony roślin zalicza się repelenty, atraktanty, antyfidanty, różnego rodzaju feromony itp. Opdady mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H4,H5,H6,H13,H14, H15.					
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opdady wydzieleny podczas segregacji odpadów. Światłówki, lampy wydawowe, sprzęt RTV, AGD. Opdady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiane, barowe, strontowe, przede wszystkim w kieszonkach), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Możliwe substancje niebezpieczne: ołów, rtęć, kadm, 6-wartosciowy chrom, difenyl lub eter fenylowy. Opdady mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H7,H13,H14, H15.					
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opdady wydzieleny podczas segregacji. Opdady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiane, ebonitu, drewna. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.					
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	Opdady wydzieleny podczas segregacji odpadów. Akumulator zbudowany z ogniw galwanicznych elektrody ołowowej, tlenku ołowiu czy roztworu kwasu jako elektrolitu. Podstawowy skład chemiczny: kwas siarkowy, ołów, wodorotlenek niklu i kadmu. Opdady mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H8,H14, H15.					
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Opdady wydzieleny podczas segregacji. Elektrolitem może być wodorotlenek potasu lub sodu. Skład baterii alkalicznej kwas siarkowy, ołów, wodorotlenek niklu i kadmu. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.					
14.	16 06 05	Inne akumulatory i baterie	Opdady wydzieleny podczas segregacji odpadów - baterie niklowo-wodorkowe czy litowo-jonowe; główne składniki: metale (lit, mangan, żelazo), elektrolity organiczne, tworzywo sztuczne, papier, węgiel. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.					
15.	19 12 01	Papier	Opdady wydzieleny podczas segregacji odpadów. Papier karton główny składnik – celuloza. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, skrobia ziemniaczana i wypedniające nieorganiczne np. kaolin, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej, nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.					



16.	19 12 02	Metale żelazne	<p>Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów. Metale żelazne i nieżelazne. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza i węgla. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	<p>Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów. Podstawowy skład chemiczny: metale kolorowe, takie jak miedź, cynk, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych miedzi i brązu. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów. Elementy gumowe (kautuk/elastomer, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne); opad o wysokiej wartości opałowej. Opadły w postaci stałej. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>
19.	19 12 05	Szkoło	<p>Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów, szkła szklana, szyby. Podstawowy skład chemiczny: dwutlenek krzemu, tlenki magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>
20.	19 12 07	Drewno	<p>Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów. Opadły o wysokiej wartości opałowej. Podstawowy skład chemiczny tworzą związek organiczne z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemielulozy, stanowiące około 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>
21.	19 12 08	Tekstyla	<p>Opadły wydzielony podczas segregacji odpadów, np. worki, big-bagi, opakowania poliestrowe. Właściwości i skład chemiczny uzależniony od surowca z jakiego został wykonany. Włókna mogą być chemiczne (metalowe, krzemionkowe, sztuczne, syntetyczne) lub naturalne (rosline, zwierzęce). Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów	<p>Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (inne niż wymienione w 19 12 11) nie posiadają właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>
<p><b>Opadły wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów – sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz doczyszczanie selektywne zebranych odpadów opakowaniowych.</b></p>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Opadły wydzielony podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Papier karton główny składnik – celuloza. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne np. kaolin, gips, kreda oraz niektóre substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Opad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej, nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Opadły wydzielony podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne; opad o wysokiej wartości opałowej. Są to materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków, jak: napelniacze proszkowe, włókniście, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Opadły wydzielony podczas segregacji zmieszanych odpadów. Palety opalonej. Podstawowy skład chemiczny tworzą związek organiczne z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemielulozy, stanowiące około 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>
4.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Opadły wydzielony podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Metale żelazne i nieżelazne. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza i węgla. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.</p>

5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opadady wydzieleny podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych, najczęściej z papieru i folii aluminiowej. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki oraz materiały składające się polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych naturalnych oraz dodatków, jak: napęcznie proszkowe, wisknisie, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opadady wydzieleny podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych, które nie zostały wysegregowane podczas procesu mechanicznego przetwarzania
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opadady wydzieleny podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych, najczęściej z papieru i folii aluminiowej. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, skrobia ziemniaczana i wypęcznie nieorganiczne np. kaolin, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki oraz materiały składające się polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych naturalnych oraz dodatków, jak: napęcznie proszkowe, wisknisie, stabilizatory, środki antystatyczne, barwniki. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opadady wydzieleny podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych, np. worki, big-bagi, opakowania poliestrowe. Właściwości i skład chemiczny uzależniony od surowca z jakiego został wykonany. Włókna mogą być chemiczne (metalowe, krzemionkowe, szuczne, syntetyczne) lub naturalne (rosłinne, zwierzęce). Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zagrożone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczne) – bardzo toksyczne i toksyczne	Opadady wydzieleny podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Do środków ochrony roślin zalicza się repelenty, atraktanty, antyfidantny, różnego rodzaju feromony itp. Opadady mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H4, H5, H6, H13, H14, H15.
10.	16 02 13*	Zużycie urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opadady wydzieleny podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Światłówki, lampy wyładowcze, spręż RTV, AGD, Opadady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiane, barowe, strontowe, przede wszystkim w kieszkopach), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Możliwe substancje niebezpieczne: ołów, rtęć, kadm, 6-wartosciowy chrom, ditenyl lub eter fenylowy. Opadady mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H7, H13, H14, H15.
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	Opadady wydzieleny podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Akumulator zbudowany z ogniw galwanicznych elektrody ołowiane, tenku ołowiu czy roztworu kwasu jako elektrolitu. Podstawowy skład chemiczny: kwas siarkowy, ołów, wodorotlenek nikiel i kadm. Opadady mogą mieć właściwości wymienione w ustawie o odpadach jako H8, H14, H15.
12.	16 02 14	Zużycie urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opadady wydzieleny podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Opadady urządzeń elektronicznych stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Opadady wydzieleny podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Elektrolitem może być wodorotlenek potasu lub sodu. Skład baterii alkalicznej kwas siarkowy, ołów, wodorotlenek nikiel i kadm. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
14.	16 06 05	Inne akumulatory i baterie	Opadady wydzieleny podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych - baterie nikielowo-wodorkowe czy litowo-jonowe; główne składniki: metale (lit, mangan, żelazo), elektrolity organiczne, tworzywo szuczne, papier, węgiel. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.

1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Węglowodory, celuloza, lignina, chemoceluloza, mineralny, pigmenty, dwutlenek krzemu, węglan sodu, węglan wapnia, mineralny, gębowa, stała, brak właściwości niebezpiecznych.
<b>Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja)</b>			
15.	19 12 01	Papier	Odpady wydzielone podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Papier karton główny składnik – celuloza. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, skrobia ziemniaczana i wyciągi chemiczne np. kaolin, gips, kręda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej, nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
16.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady wydzielone podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Metale żelazne i nieżelazne. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza i węgla. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady wydzielone podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Podstawowy skład chemiczny: metale kolorowe, takie jak miedź, cynk, ołów, aluminium. Stopy metali nieżelaznych posiadają i brzo. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady wydzielone podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Elementy gumowe (kauczuk/elastomer, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne); odpad o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
19.	19 12 05	Szkieło	Odpady wydzielone podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych, szkła, szyby. Podstawowy skład chemiczny: dwutlenek krzemu, tlenki magnezu, wapnia, baru, sodu, potasu, ołowiu i berylu. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
20.	19 12 07	Drewno	Odpady wydzielone podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady o wysokiej wartości opałowej. Podstawowy skład chemiczny tworzą związki organiczne z których zbudowane są ściany komórkowe: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
21.	19 12 08	Tekstylna	Odpady wydzielone podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych, np. worki, big-bagi, opakowania poliestrowe. Właściwości i skład chemiczny uzależniony od surowca, z jakiego został wykonany. Włókna mogą być chemiczne (metalowe, krzemionkowe, sztuczne, syntetyczne) lub naturalne (roslinne, zwierzęce). Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
22.	19 12 12 <sup>a</sup>	Inne odpady (w tym zmieszane mechanicznej obróbki odpadów z substancji i przedmiotów)	Lekka frakcja palna (komponenty do produkcji paliw tzw. preRDF), przewidywana do odzysku termicznego poza PGO (frakcja nadstawa powyżej 80 mm), odpadowe tworzywa sztuczne nie nadające się do wykorzystania ze względu na zanieczyszczenia folie, butelki także papiery, żywice, drewno, itp. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
23.	19 12 12 <sup>b</sup>	Inne odpady (w tym zmieszane mechanicznej obróbki odpadów z substancji i przedmiotów)	Odpady wydzielone podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Frakcja podstawa o wielkości poniżej 80 mm z o dużej udziale materiału ulegającego biodegradacji. Odpad zawiera związki organiczne, czyli wszystkie związki chemiczne w skład których wchodzi węgiel oraz wodór, tlen i azot w mniejszym stopniu siarka, fosfor oraz fluorowce. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane mechanicznej obróbki odpadów z substancji i przedmiotów)	Odpady wydzielone podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych. Frakcja nadstawa o wielkości powyżej 80 mm, z mechanicznego sortowania odpadów, nie zawierających substancji niebezpiecznych. Jest to mieszanina odpadów mineralnych, z pozostałościami resztek tworzyw sztucznych, tkanin, kamieni oraz właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.

Proces przetwarzania odpadów – linia doczyszczania stabilizatu/przesiewacz mobilny			
1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Postać drobnociąmista o jednolitej homogenicznej strukturze. Materiał, który z uwagi na swoje parametry, może zostać wykorzystany np. do tworzenia okrywy rekultywacyjnej na składowisku.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określony mianem „stabilizatu”. Są to wydzielone reszki folii, materiały nie rozkładające się, powstające podczas obróbki biologicznej. Odpady stałe, brak właściwości niebezpiecznych.
<b>Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji przetwarzania odpadów – kompostowania zielonych i</b>			
1	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Podstawowy skład chemiczny: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ zawartość substancji organicznej % suchej masy: 35-40</li> <li>■ zawartość węgla organicznego % suchej masy: 18-23</li> <li>■ zawartość azotu organicznego % suchej masy: 0,8-1,2</li> <li>■ zawartość fosforu <math>\%P_2O_5</math> w suchej masie: 0,7-0,8</li> <li>■ zawartość potasu <math>\%K_2O</math> w suchej masie: 0,8-1,2</li> <li>■ odczyn pH (w wodzie): 6,5-7,8</li> <li>■ zawartość wody %: 25-35</li> <li>■ wielkość cząsteczek mm: 0-15</li> <li>■ zawartość szkła i ceramiki %: 1,0-1,8</li> <li>■ zawartość metali ciężkich mg/kg suchej masy: <ul style="list-style-type: none"> <li>- kadm 5,0-9,0;</li> <li>- chrom 130-300;</li> <li>- miedź 127-280;</li> <li>- nikiel 3,0-20,0;</li> <li>- ołów 90-120;</li> <li>- cynk 430-605;</li> <li>- rtęć 0,8-0,95.</li> </ul> </li> </ul> Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Opad stanowi frakcja mineralna pochodząca z linii doczyszczania piasku i kamieni. Podstawowy skład chemiczny tworzą pierwiastki lub związki chemiczne będące normalnie częścią kryształicznym, którego struktura ukształtowała się w toku procesów geologicznych. Popiół powstający w wyniku spalania np. drewna, węgla składa się z tlenków, siarczków czy fosforanów różnych metali np. żelaza, magnezu, wapnia. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
<b>Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji przetwarzania odpadów budowlanych - kruszarka</b>			
1	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych ceramicy i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady w postaci elementów z betonu i gruzu a tak ze ceramiczne. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
2	19 12 02	Metale żelazne	Opad w postaci metali zawierających w swoich stopach żelazo. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
3	19 12 03	Metale nieżelazne	Opad metali kolorowych do których zalicza się m.in. miedź, cynk, ołów i aluminium, a do stopów mosiądz i brąz. Są to ciała o charakterystycznym połysku, są dobrymi przewodnikami ciepła. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
4.	19 12 04	Tworzywo i guma	Odpady składające się z poliuretanów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych naturalnych polimerów naturalnych oraz dodatków lub modyfikujących takich jak np. napełniacze proszkowe lub włókna, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, utleniacze, środki spieniające, barwniki itp. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.
5.	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	Odpady wydzielony podczas segregacji zmieszanych odpadów komunalnych w postaci piasku, kamienie. Odpad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.

- optymalizację zużycia surowców,
- stosowanie nowoczesnych urządzeń i maszyn,
- przestrzeganie procesów parametrów procesów technologicznych,
- bezpieczne dla środowiska selektywne zbieranie i magazynowanie odpadów oraz ich transportie wewnątrznym na terenie przedmiotowego składowiska,
- odzysk odpadów poprzez zastosowanie procesów mechaniczno-manualnego sortowania odpadów,

oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez:

Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego

negatywnego oddziaływania na środowisko.

### 3.1.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich

Opady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji przetwarzania odpadów wielkogabarytowych - rozdrabniacz		
1	19 12 01 Papier i tektura	Opad w postaci papieru składający się głównie z włókien celulozowych. Papier karton główny składnik – celuloza. Podstawowy skład chemiczny: włókna organiczne, skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne np. kaolin, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
2	19 12 02 Metale żelazne	Opad w postaci metali zawierających w swoich stopach żelazo. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
3	19 12 03 Metale nieżelazne	Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny. Opad charakteryzującym podtypem, są dobrymi przewodnikami ciepłymi. cynk, cyn, ołów i aluminium, a do stopów mosiądz i brąz. Są to ciała
4	19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma	Opady składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie przez człowieka i niewystępujących w naturze) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniacze, barwniki itp. Elementy gumowe (kauczuk/elastomer, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne); Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
5	19 12 05 Szkło	Opad w postaci szkła w skład którego wchodzi piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej węglan sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węglan wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), tlenki tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
6	19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Opad w postaci drewna składającego się z drewna (49,5%), tlen (43,8%), wodor (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemielulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
7	19 12 08 Tekstylna	Opad zawiera włókna chemiczne, które są wytwarzane w procesach technologii chemicznej, modyfikujących strukturę, jak i włókna naturalne (wełna, bawełna). Włókna mogą być chemiczne (metalowe, krzemionkowe, sztuczne, syntetyczne) lub naturalne (rosłinne, zwierzęce). Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.
8	19 12 12 Inne opady (w tym zmieszane mechanicznej obróbki odpadów substancje i przedmioty z innymi niż wymienione w 19 12 11)	Opad z mechanicznego sortowania odpadów, nie zawierających substancji niebezpiecznych. Jest to mieszanina odpadów mineralnych, z pozostałościami resztek tworzyw sztucznych, tkanin, kamieni oraz szladowych zawartości odpadów organicznych. Opad nie posiada właściwości, które mogą powodować, że opad jest niebezpieczny.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1000,0
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	200,0
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganom (nie nadający się do wykorzystania)	8000,0
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizaty)	14400,0
5.	19 08 01	Skutki	700,0
6.	19 08 02	Zawartość piaskowników	500,0
7.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	1 000,0
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów (inne niż wymienione w 19 12 11)	8000,0
9.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	500,0
10.	20 03 02	Odpady z targowisk	250,0
11.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	500,0
12.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	1500,0

3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie D5, tj. składowania na składowiskach w sposób celowo zaprojektowanych.

### 3.2. Przetwarzanie odpadów.

- transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.
- c) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
- b) w przypadku zlecenia usługi transportu odpadów należy wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce ich odbioru oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
- a) wytworzone odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne po zebraniu odpowiedniej partii transportowej przekazywane są firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, transportu i przetwarzania odpadów (odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów), lub:
- odpady o kodzie 16 01 03 przekazywane są do odzysku w ramach eksploatacyjnej kwatery składowiska do kształtowania jej skarp i korony,
  - odpady o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 05, 15 01 09 przekazywane są do odzysku (sortowania odpadów selektywnie zebranych) w instalacji zlokalizowanej na terenie Zakładu;
  - 19 05 99, 19 12 12<sup>B</sup>, 19 12 12 przekazywane są do unieszkodliwiania w instalacji zlokalizowanej na terenie Zakładu;

3.1.4. Sposoby gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

- skierowanie odpadów biodegradowalnych pozyskanych w wyniku procesów technologicznych w sortowni odpadów do odzysku odpadów (skierowanie odpadów do zakładowej instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie biostabilizacji odpadów).

3.2.3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R12, tj. wymiana odpadów w celu poddania ich kłóremnkolwiek z procesów wymieniowych w pozycji R1-R10 oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	17 200,0

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

*B odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych, kierowana bezpośrednio do biostabilizacji, sortowani ze zmieszanych odpadów komunalnych, kierowana bezpośrednio do biostabilizacji).*

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 12 12 <sup>B</sup>	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,0

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

3.2.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia w procesie D8, tj. obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniki, które są unieszkodliwiane za pomocą kłóregokolwiek spośród procesów wymieniowych w pozycjach D1-D12 – biostabilizacja odpadów oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Łączna ilość odpadów do unieszkodliwienia poprzez składowanie w ciągu roku nie przekroczy 20 000 Mg.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1150,0
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	230,0
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	9200,0
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	14400,0
5.	19 08 01	Skrutki	800,0
6.	19 08 02	Zawartość piaskowników	575,0
7.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	1 000,0
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	9200,0
9.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	575,0
10.	20 03 02	Odpady z targowisk	290,0
11.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	575,0
12.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	1725,0
13.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	575,0
14.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	3500,0
<b>Kwarta K2</b>			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1150,0
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	230,0
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	9200,0
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	14400,0
5.	19 08 01	Skrutki	800,0
6.	19 08 02	Zawartość piaskowników	575,0
7.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	1 000,0
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	9200,0
9.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	575,0
10.	20 03 02	Odpady z targowisk	290,0
11.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	575,0
12.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	1725,0
13.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	575,0
14.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	3000,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	300,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	600,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	200,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000,0

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	40 000,0

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

a) Variant I

Łączna ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia w procesie R12 w instalacji do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów opakowaniowych w wariantach I i II oraz powstających w wyniku przetworzenia nieprzekroczy w ciągu roku 40 000 Mg.

3.2.4. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R12, tj. wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10 i w procesie R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) oraz powstających w wyniku przetwarzania - sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, w tym doczyszczanie selektywnie zebranych odpadów opakowaniowych.

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetworzenia w procesie R12 nie przekroczy w ciągu roku 17 200 Mg.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	11 000,0
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	9 000,0

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Biostabilizacji spełniającej wymagania zawarte w przepisach szczegółowych, na bieżąco kierowany jest do odzysku (proces odzysku R12) polegającym na przesiewaniu na sicie o wielkości oczek do 20 mm.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	17 200,0

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:



8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	150,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	10,0
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,0
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20,0
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	40,0
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	4,0
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	35,0
15.	19 12 01	Papier i tektura	200,0
16.	19 12 02	Metale żelazne	300,0
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	40,0
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	400,0
19.	19 12 05	Szkoło	400,0
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200,0
21.	19 12 08	Tekstylia	500,00
22.	19 12 12 <sup>A</sup>	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	9 000,0
23.	19 12 12 <sup>B</sup>	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,0
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	2 500,0

<sup>A</sup> - odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych (odpady będące komponentem do produkcji paliwa alternatywnego).  
<sup>B</sup> - odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych (frakcja organiczna 0-80 mm wydzielona na sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych, kierowana bezpośrednio do biostabilizacji)

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetworzenia w procesie R12 nie przekroczy w ciągu roku 40 000 Mg.

b) Variant II

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 500,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	500,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	500,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	4 500,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 500,0
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	400,0
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 000,00
10.	20 01 01	Papier i tektura	1 000,0
11.	20 01 02	Szkoło	3 000,0
12.	20 01 10	Odzież	800,0
13.	20 01 11	Tekstylia	800,0
14.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	600,0
15.	20 01 40	Metale	100,0
16.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	3 500,0
17.	20 03 02	Odpady z targowisk	500,0

R12 nie przekroczy w ciągu roku 5 000 Mg. Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetworzenia w procesie R12 nie przekroczy w ciągu roku 5 000 Mg. Dodatkowo prowadzony jest proces odzysku R13, który polega na magazynowaniu odpadów poprzedzającym proces odzysku R12. Procesowi odzysku R13 nie podlegają odpady, które wytwarzane są na terenie Zakładu. Odpady przeznaczone do przetwarzania na sortowni zmieszanych odpadów komunalnych magazynowane są luźno na szelnej i skanalizowanej posadzce w wydzielonych miejscach hali sortowni odpadów.

<sup>4</sup> - odpady wysortowane w sekcji sortowania selektywnie zebranych odpadów (odpady będące komponentem do produkcji paliwa alternatywnego).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 500,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	200,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	400,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	600,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 500,0
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	150,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zamieszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	10,0
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,0
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10,0
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,0
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10,0
15.	19 12 01	Papier i tektura	800,0
16.	19 12 02	Metale żelazne	200,0
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	50,0
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100,0
19.	19 12 05	Szkło	100,0
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100,0
21.	19 12 08	Tekstyla	500,0
22.	19 12 12 <sup>a</sup>	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 500,0
23.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500,0

Łączna ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia w procesie R12 w instalacji do mechanicznego przetworzenia nie przekroczy w ciągu roku 5 000 Mg. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
18.	20 03 99	Opadły komunalne niewymienione w innych podgrupach	2 500,0

3.2.5. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R12, tj. wymiana odpadów w celu podania ich kotłomukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10 i w procesie R13 magazynowanie odpadów poprzedzające kotłukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) oraz powstających w wyniku przetwarzania - sortownia selektywnie zebranych odpadów.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	500,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	100,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	600,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 500,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	200,0
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100,0
9.	20 01 01	Papier i tektura	500,0
10.	20 01 02	Szko	500,0
11.	20 01 10	Odzież	500,0
12.	20 01 11	Tekstylia	500,0
13.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	200,0
14.	20 01 40	Metale	100,0
15.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	1 000,0
16.	20 03 02	Odpady z targowisk	500,0
17.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	1 500,0

Łączna ilość odpadów przeznaczonych do przetworzenia w procesie R12 w instalacji do mechanicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów nie przekroczy w ciągu roku 2 500 Mg.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 000,0
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0
4.	15 01 04	Opakowania z metali	100,0
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500,0
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	200,0
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1200,0
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	20,0
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20,0
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30,0
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiane	5,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	100,0
2.	02 01 06	Ochody zwierzęce	100,0
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	50,0
4.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	100,0
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	100,0
6.	02 03 82	Odpady tytoniowe	1 500,0
7.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	100,0
8.	02 06 01	Śroczki i produkty nieprzydatne do spożycia i przetworstwa	50,0
9.	03 01 05	Trocin, wióry, ściłki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	50,0
10.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100,0
11.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	600,0
12.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	3 500,0
13.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	4 000,0
14.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	500,0

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

3.2.6. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3, tj. recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) i R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) – kompostowania odpadów oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetworzenia w procesie R12 nie przekroczy w ciągu roku 2 500 Mg.

Dodatkowo prowadzony jest proces odzysku R13, który polega na magazynowaniu odpadów poprzedzającym proces odzysku R12. Odpady przeznaczone do przetwarzania na sortowni selektywnie zebranych odpadów magazynowane są luzem na szczebelnej i skanalizowanej posiadce w wydzielonych miejscach hali sortowni odpadów.

13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	5,0
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5,0
15.	19 12 01	Papier i tektura	400,0
16.	19 12 02	Metale żelazne	90,0
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	10,0
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	150,0
19.	19 12 05	Szkoło	400,0
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	50,0
21.	19 12 08	Tekstylna	300,0
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	01 04 09	Odpadowe piaski i ilny	150,0
2.	16 01 03	Zużyte opony	50,0
3.	17 01 01	Odpady z betonu oraz gruz betonowy z rozbitek, remontów	200,0
4.	17 01 02	Gruz ceglany	100,0
5.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	200,0
6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 170106	200,0
7.	ex 17 01 80	Tynki	100,0
8.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	100,0
9.	19 12 09	Mineraty (np. piasek, kamienie)	200,0

b) odpady przeznaczone do budowy skarp, w tym obwałowań oraz kształtowania korony przekroczy 15%. Łączna ilość odpadów przeznaczona do wykonania warstwy izolacyjnej w ciągu roku nie przekroczy 1 000 Mg. Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej wynosi 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekroczy 15%.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	17 01 01	Odpady z betonu oraz gruz betonowy z rozbitek, remontów	300,0
2.	17 01 02	Gruz ceglany	200,0
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	200,0
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 170106	300,0
5.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 170503	200,0
6.	20 02 02	Gleba i ziemia w tym kamienie	200,0

a) odpady przeznaczone do wykonania warstwy izolacyjnej w procesie odzysku R5: tj. recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), w procesie R5, tj. recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych składawiska odpadów i R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	500,0
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	3 500,0

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów (kompostowania odpadów) nie przekroczy w ciągu roku 5 000 Mg. Łączna ilość odpadów do odzysku w instalacji do biologicznego przetwarzania

Ilość magazynowanych odpadów w okresie roku nie może przekroczyć ilości odpadów fakcznie przewidzianych do odzysku w ciągu roku na poszczególne cele.

Dodatkowo prowadzony jest proces odzysku R13, który polega na magazynowaniu odpadów poprzedzającym proces odzysku R3 i R5. Procesowi odzysku R13 nie podlegają odpady, które wytwarzane są na terenie Zakładu. Odpady przeznaczone do budowy skarp, w tym obwałowań i kształtowania korony sztalowania, do budowy tymczasowych dróg dojazdowych magazynowane są selektywnie poza kwaterą do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, luźnem lub kontenerach ustawionych w wyznaczonych strefach magazynowych i na bieżąco wykorzystywane.

Łączna ilość odpadów do budowy skarp, w tym obwałowań oraz kształtowania korony sztalowania nie przekroczy 500 Mg. Maksymalna warstwa odpadów użytych do budowy i kształtowania skarp lub kształtowania korony sztalowania nie przekroczy 0,25 m.

Łączna ilość odpadów do budowy skarp, w tym obwałowań oraz kształtowania korony sztalowania nie przekroczy 500 Mg. Maksymalna warstwa odpadów użytych do budowy i kształtowania skarp lub kształtowania korony sztalowania nie przekroczy 0,25 m.

W ramach bieżącej eksploatacji kwatery prowadzony jest odzysk wybranych rodzajów odpadów (proces odzysku R5) wykorzystywanych do tworzenia warstw izolacyjnych, budowy dróg technologicznych, skarp i obwałowań oraz do kształtowania korony sztalowania.

Łączna ilość odpadów do wykonania okrywy rekultywacyjnej biologicznej nie przekroczy 15 000 Mg. Maksymalna warstwa odpadów użytych do wykonania okrywy rekultywacyjnej biologicznej składająca się z kawałków kamienia, żwiru, piasku i innych materiałów nieorganicznych, jako rozpuszczalniki

Opady przeznaczone do wykonania okrywy rekultywacyjnej biologicznej na kwaterze mogą być przetwarzane po uzyskaniu zgody na jej zamknięcie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	10 01 01 <sup>2)</sup>	Zuzle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	1000,0
2.	10 01 02 <sup>2)</sup>	Popioły lotne z węgla	1000,0
3.	10 01 15 <sup>2)</sup>	Popioły paleniskowe, zuzle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	1000,0
4.	17 05 04 <sup>2)</sup>	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	1000,0
5.	17 05 06 <sup>2)</sup>	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	1800,0
6.	19 05 03 <sup>1)</sup>	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	15000,0
7.	19 08 05 <sup>1)</sup>	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	3000,0
8.	20 02 02 <sup>2)</sup>	Gleba i ziemia w tym kamienie	200,0

<sup>1)</sup> R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane, jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania);

<sup>2)</sup> R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych;

c) odpady przeznaczone do wykonania okrywy rekultywacyjnej biologicznej w procesie odzysku R3 i R5:

Łączna ilość odpadów do odzysku w procesie R12 nie przekroczy w ciągu roku 5 000 Mg.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000,0

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

wielkogabarytowych.

3.2.9. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R12, tj. wymiana odpadów w celu poddania ich którymkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10 oraz powstających w wyniku przetwarzania – przetworzenie odpadów

20 000 Mg.

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania nie przekroczy w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	15 000,0
2.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,0
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0
4.	19 12 04	Tworzywo i guma	1 000,0
5.	19 12 09	Minerały	3 000,0

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Łączna ilość odpadów do odzysku w procesie R12 nie przekroczy w ciągu roku 20 000 Mg.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	5 000,0
2.	17 01 02	Gruz ceglany	1 500,0
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1 500,0
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1 500,0
5.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	1 500,0
6.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	8 000,0
7.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	2 500,0

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

w kruszarce.

3.2.8. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R12, tj. wymiana odpadów w celu poddania ich którymkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10 oraz powstających w wyniku przetwarzania – przetworzenie odpadów

Lp.	Rodzaje odpadów	Kod odpadu
1.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02
3.	Opakowania z drewna	15 01 03
4.	Opakowania z metali	15 01 04
5.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05
6.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06
7.	Opakowania ze szkła	15 01 07
8.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09
9.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności — bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*
10.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*
11.	Zużyte opony	16 01 03
12.	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01
13.	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03
14.	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07
15.	Tworzywa sztuczne	17 02 03
16.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04
17.	Papier i tektura	20 01 01
18.	Szkło	20 01 02
19.	Odzież	20 01 10
20.	Tekstylna	20 01 11
21.	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	20 01 21*
22.	Urządzenia zawierające freony	20 01 23*
23.	Leki cytostaticzne i cytostaticzne	20 01 31*

3.3.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania:

Zbieranie odpadów na terenie ZUOK w Suwałkach odbywa się w Punkcie Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych, położonym na terenie zakładu, zlokalizowanym w Suwałkach przy ul. Buczka 150A.

### 3.3. Zbieranie odpadów.

5 000 Mg.

Łączna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania nie przekroczy w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 12 01	Papier i tektura	200,0
2.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,0
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,0
4.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500,0
5.	19 12 05	szkło	200,0
6.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,0
7.	19 12 08	Tekstylna	1 500,0
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000,0

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:



- odpady opakowaniowe, o charakterze surowców wtórnych są kierowane na funkcjonującą na terenie zakładu linię sortowniczą,
- odpady z remontów są wykorzystywane do formowania warstw izolacyjnych na składowisku odpadów funkcjonującego w ramach zakładu,

i tak:  
b) niektóre zbierane odpady w zależności od rodzaju są kierowane do zakładu i nie powoduje trudnień w poruszaniu się po terenie PSZOK,  
a) zbieranie odpadów prowadzone jest w sposób selektywny, uporzędkowany

### 3.3.4. Opis metody zbierania odpadów:

- e) magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający rozpraszanie i negatywne oddziaływanie na środowisko.
- d) odpady niebezpieczne magazynowane są odrębnie na utwardzonej, zadaszonej powierzchni w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach,
- c) wszystkie zbierane odpady magazynowane są selektywnie w przystosowanych i oznakowanych pojemnikach/kontenerach bądź w przypadku odpadów w postaci zużytych opon, odpadów wielkogabarytowych i odpadów z drewna magazynowane są na utwardzonej powierzchni w wydzielonych i oznakowanych miejscach,
- b) teren, na którym zbierane są odpady jest ogrodzony,

a) zbierane odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne magazynowane są na terenie Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) położonym na terenie o nr ewid. 55/17, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny,

### 3.3.3. Miejsce i sposób rodzaje magazynowanych odpadów:

Działalność związana ze zbieraniem odpadów prowadzona jest w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) położonym na terenie zakładu, zlokalizowanego w Suwałkach przy ul. Buczka 150A, na wydzielonej działce oznaczonej nr geod. 55/17, o powierzchni 100 m<sup>2</sup>.

### 3.3.2. Miejsce prowadzenia zbierania odpadów:

24.	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	20 01 32
25.	Baterie i akumulatory łączące z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	20 01 33*
26.	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	20 01 34
27.	Zużyte urządzenia elektroniczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki (*)	20 01 35*
28.	Zużyte urządzenia elektroniczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20 01 36
29.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38
30.	Tworzywa sztuczne	20 01 39
31.	Metale	20 01 40
32.	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	20 01 99
33.	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01
34.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07

- pozostałe odpady, nie zawierające frakcji organicznych, są deponowane na składowisku odpadów funkcjonującym w ramach zakładu,
  - odpady organiczne są kierowane do kompostowni na terenie zakładu,
  - (c) zebrane odpady, które nie zostaną przekazane do zagospodarowania na terenie zakładu oraz odpady niebezpieczne są magazynowane do momentu przygotowania partii transportowej, lecz nie dłużej niż określają to obowiązujące przepisy prawa, a następnie przekazywane firmom na terenie kraju posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie zagospodarowania odpadami,
  - (d) w przypadku zlecenia usługi transportu odpadów należy wskazać transportującemu odpady miejsce przeznaczenia odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
  - (e) stan techniczny pojemników i kontenerów, w których magazynowane są odpady jest systematycznie kontrolowany i w razie konieczności są one na bieżąco naprawiane lub wymieniane,
  - (f) zbierane odpady nie są poddawane sortowaniu, w związku, z czym nie zmienia się ich charakter, skład oraz klasyfikacja,
  - (g) zbierane odpady są ewidencjonowane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa z zastosowaniem kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów.
- V. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.**
- Dla urządzeń wymagających rozruchu lub wyłączenia uznaje się, że procesy rozruchu lub wyłączenia wpisane są w normalny tryb ich eksploatacji. Nakład niezbędnej energii i zużycia paliw, oraz emisje podczas tych sytuacji zostały uwzględnione dla potrzeb niniejszego wniosku. Dla przedmiotowych instalacji funkcjonowanie w warunkach odbiegających od normalnych jest mało prawdopodobne.
- Nie przewiduje się pracy instalacji IPPC w warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.
- W przypadku długotrwałego wyłączenia z eksploatacji instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów zostaną one przekierowane na inną instalację, której zabezpieczenie technologiczne umożliwi prawidłowe zagospodarowanie ww. odpadów zgodnie z zapisami technologicznego planu gospodarki odpadami. Dla instalacji biostabilizacji odpadów przewidziano możliwość eksploatacji przy typowych zmianach ilości i jakości odpadów, które dotyczą różnych okresów roku lub dostaw odpadów z różnych źródeł. Jednak w sytuacji długotrwałego przestoju instalacji biostabilizacji trakcja 0-80 mm pozyskana w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów zostanie przekierowana na inną instalację, której zabezpieczenie technologiczne umożliwi prawidłowe zagospodarowanie ww. odpadów zgodnie z zapisami z zapisami technologicznego planu gospodarki odpadami. W przypadku długotrwałego wyłączenia z eksploatacji instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów zostaną one przekierowane na inną instalację, której zabezpieczenie technologiczne umożliwi prawidłowe zagospodarowanie ww. odpadów zgodnie z zapisami z zapisami technologicznego planu gospodarki odpadami.
- Dodatkowo, w sytuacji mniejszej niż założona w projekcie ilość pozyskiwanej frakcji 0-80 mm kierowanej do biostabilizacji, przewidziano możliwość prowadzenia pierwszej fazy procesu kompostowania odpadów zielonych w wydzielonych bioreaktorach. Kompostowanie odpadów możliwe jest wyłącznie przy zachowaniu środków eliminujących możliwość:
- mieszania się materiału kompostowanego i biostabilizowanego (proces prowadzony w oddzielnych bioreaktorach);
  - zamieszczania materiału kompostowanego odciekami z procesu biostabilizacji.

## 2. Monitoring emisji:

- 1.1. Rejestr poboru wody – odczyty wodomierza i notowania miesieczne łącznie dla całej instalacji.
- 1.2. Zużycie energii elektrycznej – odczyty i notowania miesieczne łącznie dla całej instalacji.
- 1.3. Zużycie surowców i paliw – notowania miesieczne łącznie dla całej instalacji.
- 1.4. Zużycie substancji chemicznych – notowania miesieczne łącznie dla całej instalacji.

## 1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych:

### VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz monitoring środowiska.

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
  - zakup paliw dobrej jakości,
  - efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej, paliw płynnych, prądów mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb
  - Zaktąd,
  - prowadzenie kontroli zużycia energii.
- Efektywne wykorzystanie energii realizowane jest poprzez:

### VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

- utrzymać w należytym stanie instalacje techniczne zabezpieczające,
  - wyposażyć składowisko w odpowiedni sprzęt p. pożarowy,
  - stale podnosić kwalifikacje pracowników obsługi za stan instalacji, środków transportu, otoczenia itd.
- W celu uniknięcia awarii i przeciwdziałania ich skutkom, należy m.in.:

ochrony środowiska, planem awaryjnym.

działania zmierzające do ich usunięcia, zgodnie z zatwierdzonym przez właściwy organ wód gruntowych w zakresie emisji substancji ze składowiska odpadów, należy podjąć awarii maszyn i urządzeń mechanicznych lub elektrycznych oraz wykrycia zmian w jakości zapłonów i pożarów odpadów, uszkodzeń sztucznego uszczelnienia niecki składowiska, W przypadku wystąpienia awarii lub zakłóceń na składowisku, w tym m.in.: samozapłonów, się do instrukcji prowadzenia składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. bezwzględne przestrzeganie przepisów BHP i przepisów przeciwpożarowych oraz stosowanie podstawowym warunkiem zapobieżenia występowaniu zagrożeń i awarii jest

### VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii.

Ponadto możliwe jest także skracanie lub wydhuzanie procesu biologicznego przetwarzania odpadów przy uwzględnieniu wymagań określonych w przepisach szczegółowych w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

- prowadzenie monitoringu poeksploatacyjnego.
  - zapewnienie zorganizowanego odgazowania składowiska,
  - wykonanie warstwy rekultywacyjnej i wysiew roślin,
  - wykonanie/modernizacja systemu rowów opaskowych,
  - ograniczenia dostępu do bryły odpadów wód opadowych,
  - uszczelnienie powierzchni i skarp składowiska przestoną filtracyjną w celu
  - odpowiednie ukształtowanie powierzchni i skarp składowiska,
  - ustalenie kierunku rekultywacji,
- Proces rekultywacji obejmować będzie:

Zakończenie eksploatacji instalacji typu IPPC może nastąpić w przypadku wyzerpania pojemności składowiska obecnie eksploatowanej kwatery. Wówczas ww. kwatery zostaną zamknięta i poddana rekultywacji zgodnie z wymaganiem wynikającymi z przepisów *ustawy o odpadach*, której celem będzie zminimalizowanie oddziaływania instalacji na środowisko.

## X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Roczne zestawienie przedstawiające wyniki badań odpadów uzyskanych w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów (frakcja podsitowa) w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podlaskiego i Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 15 marca danego roku za rok poprzedni.

## IX. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Monitoring składowiska odpadów prowadzony jest zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

### 3. Monitoring składowiska odpadów:

- a) pomiar jakości ścieków przemysłowych odprowadzanych do miejskiej kanalizacji zgodnie z rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków prowadzenia ścieków do urzędzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136 poz. 964 ze zm.),
- b) prowadzenie przeglądów eksploatacyjnych urzędzeń do gromadzenia i odprowadzania ścieków.

## 2.2 Ścieki

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy prowadzić z częstotliwością raz na dwa lata. Pomiar należy dokonać na stanowisku pomiarowym zlokalizowanym na emitorze K1, w porze letniej w czasie normalnej pracy zakładu.

## 2.1 Emisja do powietrza

Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami w Suwałkach Sp. z o.o. z siedzibą w Suwałkach przy ulicy Sejneńskiej 82 wystąpiła wnioskiem z dnia 9 marca 2016 r. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Zakładu Umieszkodliwiania

## UZASADNIENIE

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

### XIII. Termin ważności pozwolenia.

XII. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do utrzymywania w należytym stanie technicznym oraz zapewnienia prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC oraz będących w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym.

oddziaływania na środowisko.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować transgranicznego

### XI. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

sprzedane.

Projekt rozbiórki winien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji. W wyniku likwidacji powstaną odpady typowe dla fazy budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. Odpady powstające na etapie likwidacji będą odpowiedzialnie zagospodarowane zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki odpadami. Elementy konstrukcyjne, pozyskane w wyniku rozbiórki przekazane zostaną na złom, albo sprzedane. Urządzenia technologiczne i instalacje będą mogły być

- jako priorytet odzysk odpadów – umieszkodliwianie odpadów może być projektowane sposobu i miejsc magazynowania,
- bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem
- segregację i gromadzenie selektywne wytwarzanych odpadów,

odpadami powinna uwzględniać:

głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami. Ich rozbiórka w zakresie gospodarki projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający wymagania ochrony środowiska, samorządowym. W przypadku podjęcia decyzji o likwidacji Zakładu należy sporządzić Teren Zakładu powinien być zagospodarowany zgodnie z ustaleniami dokonanymi z organem zlikwidować zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów *ustawy Prawo budowlane*. W przypadku zakończenia działalności pozostałych obiektów i urządzeń, należy je

opracowane w projekcie rekultywacji pól składowych.

Na zrehabilitowanych polach składowych prowadzony będzie monitoring efektów rekultywacji w oparciu o obserwacje szaty roślinnej oraz o obserwacje bezpieczeństwa geotechnicznego składowiska. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości wprowadzone będą odpowiednie korekty. Szczegóły przebieg prac rekultywacyjnych zostanie

Opadów Komunalnych (ZUOK) w Suwałkach w obrębie ewidencyjnym Zielone Kamedulskie 2, gm. Suwałki oraz w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia o wygaszenie dotychczas obowiązujących decyzji w myśl art. 217 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Konieczność wydania nowego pozwolenia wynika z rozbudowy Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Suwałkach polegającej na budowie m.in.: kwatery K2 wraz z niezbędną infrastrukturą oraz 5 bioreaktorów do biostabilizacji frakcji 0-80 mm oraz do kompostowania odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych. W związku z tym, iż ww. zmiany stanowią instalacje mogące powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko oraz zgodnie z art. 217 ustawy Prawo ochrony środowiska przeprowadzono procedurę, jak dla istotnej zmiany instalacji. Stąd też do wniosku załączono wymaganą dokumentację (2 egz. wniosku w formie papierowej i elektronicznej), dowód uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia oraz dowód uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r., poz. 1183).

Analiza wniosku wykazała, iż na terenie ZUOK w Suwałkach funkcjonują 2 instalacje IPPC, tj.:

- instalacja do składowania odpadów o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton,
- instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej,

które zgodnie z pkt 5 ppkt 3 lit. b tiret pierwszy oraz ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

W skład Zakładu wchodzi też inne instalacje i urządzenia, które nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ale zgodnie z zapisami art. 203 ust. 3 ustawy Pos, na wniosek prowadzącego instalację zostały objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Po wstępnym rozpatrzeniu wniosku, pismem z dnia 15 marca 2016 r., Marszałek Województwa Podlaskiego wezwał Wnioskodawcę, na podstawie art. 64 § 2 Kpa, do usunięcia jego braków formalnych, poprzez: przedłożenie kopii, potwierdzonej za zgodność z oryginałem, dokumentu potwierdzającego posiadanie przez Wnioskodawcę tytułu prawnego do działek o numerze ewidencyjnym: 55/30, 55/31 i 55/32, podanie maksymalnej dobowej zdolności przetwarzania odpadów instalacji IPPC oraz podanie całkowitej pojemności składowiska odpadów (kwatery I i II), wyrazzonej w tonach, przedłożenie świadectwa stwierdzającego kwalifikację kierownika składowiska odpadów w zakresie składowania odpadów i opatrzenie podpisem przedłożonych oświadczeń.

- transport syplikich materiałów wykorzystywanych jako warstwa przesyłowa odpadów na kwaterze, w sposób uniemożliwiający ich wywiezienie podczas jazdy,
  - systematyczne zagęszczanie i przesyptywanie deponowanych odpadów, zapewnienie stateczności geotechnicznej składowanych odpadów,
- a) w zakresie emisji do powietrza:

rozwiązania w zakresie przetwarzania odpadów. Obejmują one m.in.:

Analiza wniosku pozwoliła stwierdzić, iż przedmiotowa instalacja IPPC jest eksploatowana zgodnie z wymogami narzucającymi najbardziej bezpieczne dla środowiska

We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

termin na dokonanie powyższego liczonego od dnia doręczenia zawiadomienia. co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 14-dniowy udział w postępowaniu oraz możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, poinformował Stronę o przysługującym jej z mocy art. 10 § 1 *Kpa* prawie brania czynnego

Po zebraniu całego materiału dowodowego organ pismem z dnia 22 sierpnia 2016 r. przedłożono 27 lipca 2016 r.

przesłania wskazanych w wezwaniu braków do dnia 29 lipca br. pełne uzupełnienie wniosku pismem z dnia 4 lipca br. pełnomocnik Spółki wystąpiła z wnioskiem o przedłużenie terminu faktycznym. Nie stwierdzono żadnych uchybień. Jednocześnie w odpowiedzi na wezwanie sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem przeprowadzili wizję lokalną na przedmiotowej instalacji. W trakcie spotkania omówiono Marszałka Województwa Podlaskiego uczestniczący w prowadzonym postępowaniu Ponadto w trakcie prowadzonej procedury w dniu 28 czerwca br. przedstawiciele do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku.

Organ, po merytorycznym sprawdzeniu wniosku wraz dołączonymi dokumentami, pismem z dnia 7 czerwca 2016 r., na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Wnioskodawcę

W wyznaczonym okresie nie wpłynęły żadne uwagi.

Obwieszczeniem z dnia 30 marca 2016 r. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 6 maja 2016 r. Przedmiotowa informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej (w dniach 30.03.2016 r. – 06.05.2016 r.) Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w siedzibie wnioskodawcy i w sąsiedztwie przedmiotowej instalacji (w dniach 01.04.2016 r. – 07.05.2016 r.), w Podlaskim Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Białymstoku, Delegatury w Suwałkach (w dniach 04.04.2016 r. – 25.04.2016 r.) oraz w Urzędzie Miejskim w Suwałkach (w dniach 05.04.2016 r. – 02.05.2016 r.).

zintegrowanego.

z udziałem społeczeństwa zmierzającą do wydania przedmiotowego pozwolenia *ustawy PoS*, Marszałek Województwa Podlaskiego wszczął procedurę administracyjną Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 br. przedłożono dowód uszczenia korekty opłaty rejestracyjnej.

Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 23 marca 2016 r. Jednocześnie w dniu 31 marca

- utrzymanie 10 m pasa zieleni izolacyjnej w celu zmniejszenia emisji pyłów,
- kontrolowany sposób ujmowania gazu składowiskowego przy pomocy studni odgazowujących,
- właściwą technologię składowania odpadów uwzględniającą właściwe zagęszczanie i stosowanie tzw. przesypek,
- utrzymanie w czystości dróg którymi poruszają się pojazdy,
- stosowanie maszyn i urządzeń sprawnych technicznie,
- ograniczanie do minimum czasu pracy silników spalimowych wykorzystywanych maszyn i urządzeń.
- b) w zakresie emisji ścieków:
  - ujmowanie ścieków powstających na terenie ZUOK w szelne systemy kanalizacyjne,
  - utwardzenie placów magazynowych oraz dróg manewrowych.
- c) w zakresie emisji hałasu:
  - ruch pojazdów mechanicznych wyjącznie w porze dziennej,
  - stosowanie maszyn i urządzeń sprawnych technicznie,
  - ograniczanie czasu pracy silników spalimowych, maszyn i pojazdów na tzw. biegu jałowym,
  - minimalizowanie czasu pracy silników na najwyższych obrotach,
  - stosowanie maszyn roboczych spełniających standardy emisyjne,
  - wyłączenie z eksploatacji niesprawnych maszyn i urządzeń do czasu naprawy.
- d) w zakresie emisji odpadów:
  - prowadzenie bezpiecznej dla środowiska technologii składowania odpadów z zastosowaniem m.in.:
    - uszczelnienia dna składowiska,
    - systemu drenazu wód odciekowych,
    - gromadzenie odcieków w szelnych zbiornikach i kierowanie ich poprzez przepompownię wewnętrzną kanalizującą zakładową do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach,
  - stosowanie metod wstępnego przetwarzania odpadów (segregacja i kompostowanie) w celu ograniczenia ilości odpadów ulegających biodegradacji deponowanych na składowisku,
  - prowadzenie segregacji odpadów trafiających do Zakładu w celu odzysku odpadów nadających się do odzysku oraz eliminacji odpadów niebezpiecznych trafiających na składowisko,
  - prowadzenie bieżących przeglądów i remontów wykorzystywanych maszyn i urządzeń w celu zapewnienia bezawaryjnych warunków ich pracy,
  - przekazywanie odpadów odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami,
  - przestrzeganie warunków posiadanych uzgodnień formalnoprawnych,
  - magazynowanie odpadów w specjalnie do tego celu przystosowanych miejscach i pojemnikach.



W związku z powyższym organ stwierdził, iż przyjęte w instalacjach rozwiązania umożliwiają dotrzymanie standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Poś.*

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją Wnioskodawcy zawartą w dokumentacji, w której przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan jakości powietrza atmosferycznego. Wprowadzanie z przedmiotowej instalacji substancji zanieczyszczających do powietrza, o wartości emisji ustalanej niniejszą decyzją, nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych wartości substancji w powietrzu określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87).

Zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 *ustawy Poś* w rozdziale V pkt 1.3. niniejszego pozwolenia określono na emitorze K1 stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Ponadto, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Poś*, określono zakres monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z hali sortowni odpadów. Zgodnie z propozycją wnioskodawcy pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza będą prowadzone na emitorze K1 raz na dwa lata w okresie letnim.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem i określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

W związku z powyższym organ stwierdził, iż przedmiotowe instalacje spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki, tzn. jej wykonanie oraz warunki eksploatacji uwzględniają postęp technologiczny i rozwój wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacjach rozwiązania umożliwiają dotrzymanie standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami *ustawy Poś.* Zakład wyposażony jest m.in. w systemy i urządzenia pozwalające na optymalizację zużycia surowców i energii, instalację do ograniczenia zanieczyszczeń emitowanych do powietrza (system odgazowania składowiska, płuczka wraz z biofiltrem) oraz monitoring procesów technologicznych. Posiada także plan awaryjny (w przypadku wystąpienia awarii) zawarty w instrukcji prowadzenia składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, który zawiera również opis sposobów zapobiegania występowaniu awarii.

Woda wykorzystywana w ramach funkcjonowania Zakładu pobierana jest na cele socjalno - bytowe i technologiczne z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Suwałkach Sp. z o.o.

W wyniku funkcjonowania Zakładu powstają ścieki bytowe, przemysłowe (odcieki z kwater składowiska, odcieki z placów dojrzwania (kompostu) i filtra powietrza, odcieki z bioreaktorów, zanieczyszczony rozwór dezynfekcyjny z brodzika dezynfekcyjnego) oraz wody opadowe i roztopowe.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami. Wytworzone w Zakładzie odpady są w znacznej części przetwarzane, zaś pozostałe odpady przekazywane są firmom specjalistycznym i jednostkom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zbieranie, transport, przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwianie).

Poszczególne rodzaje wytworzonych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Suwałkach, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny, w wydzielonych i oznakowanych miejscach, niedostępnych dla osób nieupoważnionych. Teren Zakładu jest zamknięty i ogrodzony, co uniemożliwia dostęp osobom postronnym i zwierzętom.

- sprzetu obsługującego składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne,
- instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (sortownia),
- instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja odpadów),
- instalacji do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia odpadów),
- urządzenia do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych i odpadów budowlanych.

Następujących instalacji i urządzeń:  
Na terenie ZUOK w Suwałkach odpady wytwarzane są w związku z eksploatacją

uznawane za umownie czyste odprowadzane są do gruntu.  
miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach. Wody opadowe pochodzące m.in. z dachów, odprowadzane są poprzez przepompownię wewnętrzną kanalizacją zakładową do kanalizacji Wody opadowe z dróg i utwardzonych placów wymagające oczyszczenia

do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach.  
odprowadzany jest poprzez przepompownię wewnętrzną kanalizacją zakładową i oczyszczalni ścieków w Suwałkach. Zamieszczony rozwór dezynfekcyjny z brodzika poprzez przepompownię wewnętrzną kanalizacją zakładową do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach. Odcieki z bioreaktorów powstające w ilości do 1250 m<sup>3</sup>/rok częściowo recykulowane są do procesu zwilżania materiału w bioreaktorach (500 m<sup>3</sup>/rok), a nadmiar w ilości 750 m<sup>3</sup>/rok zbierany jest w zbiorniku na odcieki i kierowany dojrzwania (kompostu) i filtra powietrza zbierane są w zbiornikach na odcieki i kierowane są do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków w Suwałkach. Odcieki z placów eksploatacyjnej kwatery składowiska K1 i wewnętrzną kanalizacją zakładową kierowane są do studzienki zbiorczej i istniejącego rucoiągu tłoczącego odcieki z terenu obecnie zbierane z terenu kwatery K2 trafiają do pompowni wód odciekowych a następnie tłoczzone wewnętrzną kanalizacją zakładową do kanalizacji miejskiej. Odcieki zbiorczej i dalej poprzez przepompownię (wyposazoną w dwie pompy wrotowe zatapialne), Odcieki z kwatery K1 składowiska kierowane są systemem drenazu do studzienki

w Suwałkach.  
i dalej wewnętrzną kanalizacją zakładową do kanalizacji miejskiej i oczyszczalni ścieków Ścieki bytowe odprowadzane są grawitacyjnie przykanalikami do przepompowni

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej

ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska. Jednocześnie nie ustalono dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu,

nie występuje. Odpady są unieszkodliwiane lub odzyskiwane w całości na terenie kraju. W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw

z posiadanyimi pozwoleniami. W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie na środowisko zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw z lokalizowanych na terenie Zakładu. Natomiast pozostałe odpady, po zebraniu odpowiedniej ilości odpadów w tym odpadów zielonych, do pomieszczenia przyjęcia odpadów w zależności od rodzaju, na halę przyjęć na sortownie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na sortownie selektywnie zebranych odpadów, do magazynu wielkogabarytowych, bezpośrednio na eksploatację części składowiska (kwaterę), do PSOK-u lub do wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów. Po czym, odpady, które mogą być przetworzone, poddawane są odzyskowi lub unieszkodliwianiu w instalacjach partii transportowej przekazywane są firmom zewnętrznym do zagospodarowania zgodnie z posiadanymi pozwoleniami.

- Odpady dowozone na teren ZUOK w Suwałkach są wazone, a następnie kierowane, w zależności od rodzaju, na halę przyjęć na sortownie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych na sortownie selektywnie zebranych odpadów, do magazynu odpadów w tym odpadów zielonych, do pomieszczenia przyjęcia odpadów wielkogabarytowych, bezpośrednio na eksploatację części składowiska (kwaterę), do PSOK-u lub do wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów. Po czym, odpady, które mogą być przetworzone, poddawane są odzyskowi lub unieszkodliwianiu w instalacjach partii transportowej przekazywane są firmom zewnętrznym do zagospodarowania zgodnie z posiadanymi pozwoleniami.
- h) mechanicznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o zdolności przetwarzania do 5 000 Mg/rok.
- g) mechanicznego przetwarzania odpadów budowlanych o zdolności przetwarzania do 20 000 Mg/rok,
- f) linii doczyszczania stabilizatu/kompostu o zdolności przetwarzania do 25 000 Mg/rok,
- e) biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów o zdolności przetwarzania do 5 000 Mg/rok,
- d) biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podstłowej:
- stabilizator o zdolności przetwarzania do 21 500 Mg/rok,
  - bioreaktory odpadów o zdolności przetwarzania do 20 000 Mg/rok,
- c) mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania 2 500 Mg/rok odpadów opakowaniowych - sortownia,
- b) mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania do 40 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych lub do 5 000 Mg/rok dla selektywnie zebranych odpadów opakowaniowych przy pracy jednonizniamowej - sortownia,
- a) składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności: kwatera K1 do 288 270 m<sup>3</sup> oraz kwatera K2 do 328 000 m<sup>3</sup>,
- Przetwarzanie odpadów prowadzone jest w następujących instalacjach do:

1. Przeprowadzania:  
 – wspólnych pomiarów emisji, o których mowa w art. 147 ust. 4 ustawy *Pos*,  
 – okresowych pomiarów hałasu w środowisku.
- Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagan w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).
2. Ewidencjonowanie i przechowywanie wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z art. 147 ust. 6 ustawy *Pos*.
3. Przekazywanie wyników pomiarów Marszałkowi Województwa Podlaskiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzeń i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r. Nr 215 poz. 1366).
4. Prowadzenia monitoringu składowiska odpadów w zakresie i w sposób określony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523).
5. Przekazywanie Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze składowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2014 r. w sprawie wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze składowiska oraz o wysokości należnych opłat (Dz. U. z 2014 r. poz. 274 ze zm.) w terminie do dnia 31 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.
6. Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów, o których mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).
7. Przekazywanie Marszałkowi Województwa Podlaskiego zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów zgodnie z art. 75 i 76 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.), w terminie do dnia 15 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.
- Przypominam o obowiązku:

## POUCZENIE

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.  
 awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) przedmiotowe instalacje nie kwalifikują się do zaliczenia zakładu o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Wniosek o zmianę pozwolenia oraz niniejsza decyzja zostały włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k 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 2016 r. poz. 353 ze zm.).

Od niniejszej decyzji służy Stronie, z mocy art. 377a ustawy Prawo ochrony środowiska, prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Podlaskiego, w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Zgodnie z ust. 40 pkt 2 i ust. 46 pkt 1 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015 r. poz. 783 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506 zł, wpłaconą w dniu 8 marca 2016 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, Departament Finansów Miasta Nr 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132

INSPEKTOR

Beata Kozak

**Otrzymuje:**

Pani Dagmara Antkowiak  
pehnomocnik PGO w Suwałkach Sp. z o.o.  
Think Bio  
ul. Koscińskiego 3  
62-040 Puszczyno

**Do wiadomości:**

1. Minister Środowiska (wersja elektroniczna)  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
Delegatura w Suwałkach  
ul. Piaskowa 5, 16-400 Suwałki
3. Prezydent Suwałk  
ul. Mickiewicza 1, 16-400 Suwałki

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Departament Ochrony Środowiska

INSPEKTOR

Beata Kozak

