

Białystok, dnia 29 listopada 2013 r.

DIS-V.7222.1.1.2013

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 *ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 3 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 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 Usług Komunalnych Sp. z o.o. w Hajnówce z siedzibą przy ulicy Łowczej 4, z dnia 14 stycznia 2013 r. (OOM 01/01 2013),

udzielam

Przedsiębiorstwu Usług Komunalnych Sp. z o.o. w Hajnówce (NIP: 543-10-02-087, REGON: 050332909) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Poryjewie, gm. Hajnówka, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton

oraz obejmuję

pozwoleniem zintegrowanym instalację i urządzenia będące w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym z instalacją do składowania odpadów funkcjonujące w ramach Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Hajnówce,

z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności jest prowadzenie instalacji:

- a) do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania około 40 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 75 500 m³,
- b) do mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania:
 - ok. 32 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych - sortownia,
 - ok. 5 000 Mg/rok odpadów opakowaniowych - sortownia,
 - ok. 20 000 Mg/rok odpadów – produkcja paliw alternatywnych;

- c) do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja odpadów) o zdolności przetwarzania ok. 16 000 Mg/rok,
- d) do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia odpadów) o zdolności przetwarzania ok. 4 000 Mg/rok.

Powyższe instalacje wchodzi w skład Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Hajnówce, który zlokalizowany jest w miejscowości Poryjewo, gm. Hajnówka.

2. Charakterystyka instalacji.

2.1. Lokalizacja instalacji.

Zakład Zagospodarowania Odpadów w Hajnówce zlokalizowany jest na gruntach wsi Poryjewo, gm. Hajnówka, na działkach o numerach ewidencyjnych 135/1, 160/1 (obręb 7 Poryjewo).

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

- a) w skład instalacji IPPC do składowania odpadów objętej pozwoleniem wchodzi:
 - kwatera do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne,
 - system ujmowania odcieków,
 - system ujmowania gazu składowiskowego.
- b) podstawowe parametry techniczne kwatery:

parametr	jednostka	kwatera
powierzchnia dna kwatery	m ²	8 400
powierzchnia kwatery w obrysie zewnętrznych skarp	m ²	11 600
rzędna dna kwatery	m n.p.m.	163,07
maksymalna rzędna składowania odpadów	m n.p.m.	178,49
pojemność kwatery	m ³	75 500
nachylenie skarp: <ul style="list-style-type: none"> • zewnętrznych • wewnętrznych 	-	1:2,5 1:3

- c) uszczelnienie kwatery:

- warstwa uszczelnienia mineralnego o grubości minimalnej 0,5 m przy współczynniku filtracji $k \leq 1,0 \times 10^{-9}$ m/s,
- geomembrana PEHD o grubości 2 mm, na dnie gładka, na skarpach obustronnie fakturowana,
- geowłóknina,
- warstwa filtracyjno – ochronna z piasku o grubości 0,5 m przy współczynniku filtracji $k > 1,0 \times 10^{-4}$ m/s.

d) system ujmowania odcieków z kwatery:

- system drenażu składa się ze zbieracza i prostopadle podłączonych do niego sączków ułożonych w obsypce filtracyjnej ze żwiru; sączki (Ø 160 mm), zbieracz (Ø 200 mm) wykonane z rur dwuściennych PEHD perforowanych na całym obwodzie; zbieracz odcieków ułożony ze spadkiem 0,5% w kierunku południowo-zachodnim, sączki w kierunku zbieracza ze spadkiem 0,7 %,
- końcowe odcinki drenażu wyprowadzone na skarpy wewnętrzne kwatery do poziomu korony obwałowań, zakończone kominkami rewizyjnymi. Kominki te będą wykorzystywane (w razie potrzeb) do ciśnieniowego czyszczenia drenażu,
- odcieki z rurociągów drenarskich włączone do zbieracza skierowane są do pompowni, a następnie tłoczone do otwartego, ziemnego, szczelnego zbiornika bezodpływowego, o poj. 300 m³; na którego uszczelnienie (dna i skarp) składa się:
 - bariera geologiczna o miąższości 0,5 m z gruntów (materiałów) słaboprzepuszczalnych o współczynniku filtracji $k \leq 1,0 \times 10^{-9}$ m/s,
 - folia PEHD grubości 2 mm,
 - geowłóknina,
 - płyty betonowe ażurowe.

e) system ujmowania gazu składowiskowego z kwatery:

- na instalację do odgazowywania składa się:
 - 6 studni odgazowujących, pionowych, wznoszonych w miarę zapełniania się kwatery składowanymi odpadami,
 - poziome przewody przesyłowe gazu,
 - stacja zbiorcza,
 - kolektor główny gazowy,
 - odwadniacze,
 - ssawa wraz z pochodnią typu zamkniętego do spalania biogazu z automatyczną regulacją dopływu powietrza.
- studnie odgazowujące wykonane z rur PEHD perforowanych o Ø DN 400 mm i wysokości 2,5 m wypełnione żwirem płukanym; wewnątrz rury DN 400 są rury DN 110 mm o wysokości 2,0 m,
- w początkowej fazie eksploatacji kwatery, z powodu małej ilości zdeponowanych odpadów, a co za tym idzie małej ilości powstającego gazu, studnie odgazowujące wyposażone będą w filtry dezodoryzujące, a gaz odprowadzany do atmosfery,
- po osiągnięciu minimalnej warstwy zdeponowanych odpadów pozwalającej na techniczne wykonanie i aktywną eksploatację planowanego systemu odgazowania zacznie funkcjonować pełen system unieszkodliwiania gazu składowiskowego poprzez jego spalanie w pochodni.

- f) pozostałe instalacje będące w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym z instalacją IPPC oraz obiekty i urządzenia towarzyszące zlokalizowane na terenie Zakładu:
- instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana w hali przetwarzania odpadów (konstrukcja żelbetowa oraz stalowa, w dwupoziomowym układzie posadzki), w skład której wchodzi:
 - kompletna linia sortownicza z konstrukcjami wsporczymi, przesypami, podestami, schodami, kontenerami i pojemnikami,
 - zestaw przenośników (m.in. wznoszące, kanałowe, taśmowe, rewersyjne, sortownicze),
 - rozrywarka do worków,
 - dwa sita bębnowe, obrotowe o \varnothing oczek 0-20 mm i 20-80 mm,
 - sześciostanowiskowa kabina sortownicza,
 - perforator do butelek,
 - prasa belująca z automatem wiążącym (wiązarką),
 - separator elektromagnetyczny,
 - rozdrabniacz do produkcji paliwa alternatywnego,
 - prasokontener komponentów do produkcji paliwa alternatywnego,
 - instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów – biostabilizacja oraz instalacja do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów - kompostownia, w skład których wchodzi:
 - 8 bioreaktorów do biostabilizacji odpadów wykonanych z betonu zbrojonego, kwasoodpornego o następujących parametrach:
 - ~ szerokość – 6 m,
 - ~ wysokość – 3,5 m,
 - ~ długość – 22 m,
 - ~ pojemność (w przeliczeniu na materiał wsadowy) - 252 m³.
 - płuczka – wykonana jako obiekt wolnostojący połączony rurą zbiorczą z wentylatorownią i biofiltrem,
 - biofiltr – jest to otwarta wanna betonowa o powierzchni ok. 160 m², wewnątrz której ułożona jest rusztowa podłoga technologiczna umożliwiająca równomierne rozprowadzanie powietrza procesowego pod całym złożem,
 - plac dojrzewania o powierzchni użytkowej 1 800 m² – wykonany w postaci podłużnej płyty betonowej umożliwiającej ułożenie czterech do sześciu 30-metrowych pryzm trójkątnych, z kanałami napowietrzania,
 - betonowy plac manewrowy,
 - 3 betonowe, zadaszone boksy magazynowe przeznaczone do czasowego magazynowania materiału z rębarki, odpadów strukturalnych, odpadów zielonych

- i innych bioodpadów, a także miejsce do przechowywania geowłókniny wykorzystywanej do przykrywania przyzm na placu dojrzewania,
- wiata wykonana w konstrukcji stalowej,
- betonowy plac przesiewania przeznaczony do prowadzenia przesiewania/homogenizacji produktu biostabilizacji lub kompostowania, wyposażony w rowki spływowe,
- podziemny, szczelny zbiornik na odcieki z biostabilizacji i kompostowni o pojemności min. 60 m³ wyposażony w system napowietrzania w celu unikania zagnicia ocieku,
- mobilne sito bębnowe,
- rębarka,
- pozostałe obiekty na terenie Zakładu to:
 - 2 szczelne zbiorniki na ścieki bytowe o pojemności 24,5 m³ każdy,
 - 2 ogrodzone zbiorniki terenowe wykonane w konstrukcji żelbetowej z hydroizolacją o długości 22,5 m, szerokości 15 m oraz pojemności 300 m³ każdy:
 - ~ zbiornik wód opadowych „czystych”, pełniący dodatkowo rolę zbiornika p.poż,
 - ~ zbiornik wód opadowych „brudnych” przeznaczony do gromadzenia wód opadowych i roztopowych z terenów utwardzonych po przejściu przez osadnik i separator substancji ropopochodnych,
 - magazyny na odpady, w tym na surowce wtórne,
 - hala rezerwowa w konstrukcji żelbetowej oraz stalowej, stanowi górny poziom hali przetwarzania i jej powierzchnia jest rezerwą do dalszych przedsięwzięć,
 - budynek administracyjno-socjalny, w którym znajdują się następujące pomieszczenia:
 - ~ biurowe i administracyjne,
 - ~ toalety, umywalnie, szatnie,
 - ~ aneks kuchenny, jadalnia,
 - ~ warsztat,
 - ~ laboratorium,
 - ~ kotłownia,
 - dyspozytornia, z którą integralnie związane są:
 - ~ brama wjazdowa, szlaban,
 - ~ najazdowa waga samochodowa o nośności 50 Mg,
 - ~ brodzik dezynfekcyjny o wymiarach 8 x 3,60 x 0,3 m,
 - stacja transformatorowa,
 - parking, drogi wewnętrzne i place manewrowe,
 - przyłącze energetyczne i wodociągowe,

- ogrodzenie.
- urządzenia techniczne niezbędne do funkcjonowania Zakładu:
 - ~ 2 ładowarki kołowe,
 - ~ spychacz gąsienicowy,
 - ~ przerzucarka do kompostu/biostabilizatu,
 - ~ piezometry – 3 sztuki.

3. Charakterystyka stosowanych technologii.

W ramach Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Hajnówce prowadzi się:

- odbiór odpadów komunalnych zmieszanych z regionu (zgodnie z wojewódzkim planem gospodarki odpadami) i z selektywnej zbiórki,
- segregację odpadów: mechaniczną na sicie i ręczną na linii sortowniczej,
- rozdrabnianie pozostałej po sortowaniu frakcji (balastu) w celu uzyskania paliwa alternatywnego,
- prasowanie surowców miękkich uzyskanych w wyniku pracy linii sortowniczej,
- biostabilizację odpadów,
- kompostowanie odpadów,
- składowanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Zakład Zagospodarowania Odpadów w Hajnówce funkcjonuje w systemie dwuzmianowym od poniedziałku do piątku w godzinach pracy:

- I zmiana od 6⁰⁰ do 14⁰⁰,
- II zmiana od 14⁰⁰ do 22⁰⁰.

3.1. Przyjmowanie odpadów na teren Zakładu:

- a) odpady przyjmowane są od poniedziałku do piątku w godzinach od 6⁰⁰ do 22⁰⁰,
- b) procedura przyjmowania odpadów obejmuje:
 - kontrolę jakościową (rodzaju) dostarczonych odpadów – prowadzoną przez uprawnionego pracownika Zakładu,
 - kontrolę ilościową (ustalenie masy odpadów) – przy pomocy wagi samochodowej; przyjęcie każdej ilości odpadów jest rejestrowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami,
 - skierowanie przyjętych odpadów w zależności od ich składu:
 - ~ do hali przetwarzania odpadów,
 - ~ na kompostownię,
 - ~ do wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów,
 - ~ bezpośrednio na kwaterę.

3.2. Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów.

Na instalację do mechanicznego przetwarzania odpadów składa się sortownia odpadów, instalacja do produkcji paliwa alternatywnego oraz urządzenia do prasowania odpadów. Sortownia odpadów może działać w dwóch wariantach.

a) wariant I

Dostarczone do Zakładu zmieszane odpady komunalne kierowane są do jednego z obszarów rozładunku odpadów w hali sortowni i tam czasowo zmagazynowane. W tym czasie następuje wstępna segregacja w celu wydzielenia odpadów „tarasujących” (które swoimi gabarytami lub właściwościami mogą zakłócić prawidłową pracę linii np. gabaryty, budowlane, niebezpieczne, zielone, duże kartony itp.). Następnie ładowarka zasypuje odpady na przenośnik kanałowy lub w przypadku dostarczenia odpadów w workach do rozrywarki worków.

Dalej odpady podawane są na przenośnik wznoszący i poprzez przenośnik pośredni do sita bębnowego trzyfrakcyjnego. Przy trasie przenośnika wznoszącego usytuowane są na pomostach z obu jego stron stanowiska wstępnej segregacji. Na tych stanowiskach sortowacze (2 osoby) wybierają odpady problemowe czy niebezpieczne (farby, lakiery, akumulatory, kanistry, pojemniki ciśnieniowe), surowce wtórne (np. opakowania szklane) i występujące jeszcze w odpadzie elementy wielkogabarytowe i tarasujące.

Sito bębnowe trzyfrakcyjne, o konstrukcji samonośnej, wyposażone jest w dwa przesypy frakcji podsitowych, które trafiają następnie do kontenerów typ KPH oraz przenośnik wznoszący frakcję nadsitową bezpośrednio na przenośnik sortowniczy.

W sicie bębnowym następuje rozdział na frakcje:

- 0 – 20 mm,
- 20 – 80 mm
- > 80 mm.

Frakcje podsitowe: drobna 0-20 mm i średnia 20-80 mm trafiają do kontenerów umieszczonych bezpośrednio pod sitem. Zapłnione kontenery wywożone są z hali do instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacji).

Frakcja nadsitowa o granulacji powyżej 80 mm systemem przenośników kierowana jest do kabiny sortowniczej (będącą wspólnym elementem dla linii odpadów zmieszanych i z selektywnej zbiórki) w celu wydzielenia z niej surowców wtórnych z wybranych grup odpadów. Kabina jest wyposażona w cztery zsypy i sześć stanowisk ręcznej segregacji. Pod kabiną znajdują się miejsca umożliwiające umieszczenie kontenerów oraz boksy.

W kabinie możliwe jest manualne wysegregowanie np.:

- butelek PET (białych oraz kolorowych),
- butelek HDPE (po chemii gospodarczej),
- tworzyw sztucznych zmieszanych,
- kartonów,
- gazet,
- foli białej i kolorowej.

Wysegregowane materiały są zrzucane do znajdujących się pod kabiną boksów, skąd przy pomocy ładowarki teleskopowej kierowane są na przenośnik kanałowy podający do prasy belującej.

Pozostałość z segregacji strumienia > 80 mm - frakcja zawierająca komponenty do produkcji RDF - kierowana jest z przenośnika sortowniczego na przenośnik rewersyjny podający tę frakcję do urządzenia rozdrabniającego. Dodatkowo zastosowany rewersyjny przenośnik, umożliwia także podawanie strumienia odpadów do boksu pod kabiną sortowniczą, gdzie finalnie zostanie poddany prasowaniu na prasie kanałowej.

Pozostałość z segregacji strumienia - frakcja > 80 mm poddana zostaje separacji na separatorze elektromagnetycznym. Przed procesem rozdrabniania następuje separacja metali żelaznych realizowana w celu zapewnienia właściwej i bezpiecznej pracy urządzenia rozdrabniającego. Odseparowane ferromagnetyki zrzucane są do pojemnika ustawionego pod wysypem z taśmy separatora.

Rozdrabniacz wyposażony jest w przenośnik odbierający i wznoszący, przy pomocy którego rozdrobniony strumień odpadów może być łatwo transportowany do kontenera.

Trzecią opcją (obok kierowania strumienia w kierunku produkcji paliwa alternatywnego lub prasy kanałowej belującej) jest kierowanie odpadu, będącego balastem za pomocą przenośnika rewersyjnego do prasokontenera, po czym wywożony jest na składowisko.

Opcjonalnie można także do układu włączyć dodatkowy przenośnik podający odpady bezpośrednio do rozdrabniacza. Dotyczyłoby to odpadów, które nie muszą przechodzić przez linię sortowniczą. Przenośnik ten wykonany jest jako mobilny, podstawiany w miarę potrzeb.

Powyższy układ urządzeń technologicznych umożliwia kierowanie odpadów balastowych po segregacji frakcji o granulacji powyżej 80 mm opcjonalnie:

- na linię rozdrabniania jako frakcja przeznaczona do produkcji paliwa alternatywnego,
- do kontenera z prasą stacjonarną,
- na przenośnik podający do prasy belującej.

b) wariant II

Dostarczone do Zakładu surowce pochodzące z selektywnej zbiórki kierowane są do drugiego obszaru rozładunku odpadów w hali sortowni i tam czasowo zmagazynowane.

Pracująca ładowarka (w tym czasie nie ma załadunku na strefie przyjęć odpadów komunalnych zmieszanych) zasypuje odpady na przenośnik kanałowy.

Dalej odpady (surowce) podawane są na przenośnik wznoszący z przesypem na przenośnik wznoszący spod sita (z pominięciem sita). I dalej na przenośnik sortowniczy zlokalizowany o sześciostanowiskowej kabinie sortowniczej.

Wydzielone surowce wtórne w kabinie sortowniczej kierowane są sukcesywnie na linię do prasowania na prasie kanałowej belującej z automatem wiążącym. Zgromadzone surowce wtórne spod boksów przepychane są wózkiem widłowym z lemieszem lub ładowarką teleskopową na linię do belowania surowców wtórnych.

Po sprasowaniu, baloty są owijane drutem przy pomocy wiązarki. Tak przygotowane baloty są gotowe do magazynowania i transportu.

W celu zwiększenia wydajności i skuteczności belowania prasa wyposażona została dodatkowo w perforator do butelek, zainstalowany na kanale zasypowym prasy.

3.3. Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów – biostabilizacja odpadów.

Na instalacji przetwarzana (unieszkodliwiana) jest frakcja podsitowa: drobna 0-20 mm i średnia 20-80 mm pochodząca z instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów.

Proces biostabilizacji prowadzony jest w bioreaktorach z zastosowaniem systemu automatycznego napowietrzania przy jednoczesnym oczyszczaniu powietrza procesowego (płuczka wodna, biofiltr), oraz dojrzewania w pryzmach na placu z zastosowaniem przerzucarki i obejmuje:

- I faza - faza mezofilowa – faza wstępna biostabilizacji/wstępnego kompostowania, trwa bardzo krótko, do kilku dni,
- II faza - faza termofilowa - faza wstępnej biostabilizacji/wstępnego kompostowania, to główna faza rozkładu i najważniejszego okresu pod względem higienizacji, homogenizacji dla odpadu organicznego. W fazie tej zostają rozłożone związki organiczne łatwo ulegające biodegradacji. Może trwać od kilku dni do kilku tygodni,
- III faza - faza przemian – faza biostabilizacji właściwej/kompostowania właściwego, charakteryzuje się spadkiem temperatury, przekształceniami trudno rozkładających się związków (ligniny tłuszczów, wosków, żywic) przez mezofilne bakterie i grzyby. W tej fazie zaobserwować można wyraźne zmniejszenie objętości odpadów,
- IV faza - faza dojrzewania – faza biostabilizacji wtórnej/kompostowania wtórnego, w której następuje wychładzanie materiału.

Napływający stopniowo wsad transportowany jest do pierwszego bioreaktora. Załadunek boksu odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej, która usypuje złożę w boksie do wysokości ok. 2 m.

W trakcie procesu intensywnego kompostowania konieczna jest odpowiednia ilość wody i powietrza w materiale, w celu uniknięcia przegrzania i zasuszenia się materiału. W związku z czym pryzmy są nawilżane oraz napowietrzane.

Intensywne napowietrzanie oraz przebieg procesu rozpadu organiki powoduje uwalnianie wody procesowej i gazów oraz osiadanie i zagęszczanie się pryzmy. W celu uniemożliwienia emisji odorów do środowiska, powietrze wysysa się spod pryzmy i przetłacza do biofiltra, skąd oczyszczone uchodzi do atmosfery wolne od metanu. Kanały odsysania powietrza pełnią jednocześnie rolę odbiornika odcieków, które przez studzienki syfonowe systemu spływają do szczelnego zbiornika, skąd mogą być zawracane do procesu.

Jedynym sposobem na rozluźnienie materiału jest jego przerzucenie, które polega na wyładunku i ponownym załadunku wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z boks do boks. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień. W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego boksu i przygotowanie go do ponownego wypełnienia. W efekcie należy najpierw opróżnić boks nr 4 lub nr 8 na plac przesiewania (sito i boks buforowy), aby następnie możliwe było przerzucenie materiału z boks nr 3 do boks nr 4 i analogicznie tak samo dla pozostałych boksów.

Po 28 dniach materiał jest wyładowywany na plac przesiewania przy pomocy ładowarki kołowej. W obrębie wiaty, pod którą znajduje się sito, do boks buforowego wyprowadzany

jest materiał z boks nr 4 i/lub 8. Opróżniony, wyczyszczony i przygotowany do przyjęcia wsadu boks nr 4 lub 8 może być wypełniony materiałem z boks nr 3 lub 7.

W trakcie wyładunku boks nr 4 i/lub 8 do boks buforowego sita następuje już proces wypełniania dozownika, przesiewania i transportu frakcji podsitowej na plac dojrzwania, gdzie układana jest pryzma.

Warunkiem wyprowadzenia stabilizowanego materiału z bioreaktora na otwartą przestrzeń w celu dalszej obróbki, dojrzwania i stabilizacji jest osiągnięcie wartości AT_4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej $20\text{mg O}_2/\text{g}$ suchej masy (s.m.).

Po przesianiu materiału frakcja podsitowa jest układana na placu dojrzwania w podłużne trójkątne pryzmy o długości ok. 30 m każda.

Po 4 do 6 tygodni materiał schładza się do około $45\text{--}40^\circ\text{C}$ lub mniej. Jest to koniec procesu dojrzwania w myśl osiągnięcia kryteriów składowania określonych parametrem AT_4 do wartości $10\text{ mg O}_2/\text{g s.m.}$ W takiej postaci materiał może być bezpiecznie składowany na kwaterze lub po przesianiu na sicie może być stosowany, jako materiał rekultywacyjny powierzchni kwater.

Warunkiem zakończenia całego procesu biostabilizacji jest osiągnięcie przez przetwarzany materiał następujących wymagań:

- straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub,
- ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40% lub,
- wartość AT_4 jest mniejsza niż $10\text{ mg O}_2/\text{g}$ suchej masy.

3.4. Instalacja do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów – kompostownia odpadów.

Odzysk selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów prowadzony jest w otwartych przetrzucanych pryzmach, bez wymuszonego napowietrzania.

Technologia umożliwia przetwarzanie różnorodnych odpadów pochodzenia organicznego, do których należą m.in.: odpady zielone, selektywnie zbierane odpady organiczne pożywcze, frakcja zawierająca odpady biodegradowalne (wydzielona z odpadów komunalnych na instalacji do segregacji), odpady z oczyszczalni ścieków oraz inne pozostałości pochodzące z sektora np. wytwarzanie żywności.

Proces kompostowania opiera się na tych samych założeniach technologicznych, co proces biostabilizacji odpadów pochodzących z mechanicznego przetwarzania odpadów.

Różnica prowadzonych procesów biostabilizacji i kompostowania zależy przede wszystkim od rodzaju materiału wejściowego:

- frakcja biodegradowalna pozyskana w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych zmieszanych ($0\text{--}80\text{ mm}$) – do procesu biostabilizacji,
- frakcja selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów – do kompostowania,

oraz na możliwości dalszego zagospodarowania materiału po procesie. Produktem procesu kompostowania jest materiał, który zgodnie z przepisami wykorzystywany może być, po uzyskaniu wymaganych prawem certyfikatów, jako nawóz organiczny bądź środek

poprawiający właściwości gleby, natomiast produktem procesu biostabilizacji jest materiał, który stanowi odpad kierowany dalej do procesu odzysku jako materiał wykorzystywany do rekultywacji składowisk lub unieszkodliwiany na składowisku.

Szczegółowy opis przebiegu procesu kompostowania przedstawiony został w części dotyczącej opisu procesu biostabilizacji.

3.5. Instalacja do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Technologia unieszkodliwiania odpadów:

- a) maksymalna teoretyczna wydajność kwatery rozumiana jako maksymalna roczna ilość składowanych odpadów wynosi 10 000 Mg odpadów na rok,
- b) eksploatacja kwatery jest prowadzona metodą poziomą,
- c) samochody dostarczające odpady na składowisko, opuszczając teren składowiska, obligatoryjnie przejeżdżają przez brodzik dezynfekcyjny w celu umycia i dezynfekcji kół oraz są ponownie ważone,
- d) pojazdy dowożące odpady rozładowywane są w wyznaczonym miejscu eksploatowanej kwatery, po czym w miarę potrzeb są one przemieszczane i rozplanowywane spycharką bądź ładowarką, tak aby uformować warstwę o grubości ok. 1,0 m, która następnie zostaje zagęszczona,
- e) docelowo kolejno nakładane na siebie warstwy odpadów dadzą warstwę zagęszczoną o grubości do 2 m, po czym przykrywane są warstwą izolacyjną pośrednią o grubości nie większej niż 30 cm,
- f) odcieki ze składowiska, odprowadzane poprzez system zbierania odcieków do szczelnego zbiornika na odcieki, są okresowo wykorzystywane poprzez wtłaczanie ich w odpady zdeponowane na kwaterze, natomiast nadmiar odcieków wywożony jest transportem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków,
- g) w celu odprowadzania biogazu z bryły składowiska wykonano studnie odgazowujące wznoszone w miarę zapelniania się kwatery, wyposażone w początkowej fazie eksploatacji w filtry dezodoryzujące, a po osiągnięciu minimalnej warstwy zdeponowanych odpadów pozwalającej na techniczne wykonanie i aktywną eksploatację planowanego systemu odgazowania zacznie funkcjonować pełen system unieszkodliwiania gazu składowiskowego poprzez jego spalanie w pochodni.

4. Zużycie materiałów, paliw i energii.

4.1. Paliwa.

Pojazdy i maszyny robocze używane na terenie Zakładu zasilane są olejem napędowym, którego roczne zużycie wynosi maksymalnie 200 m³/rok.

4.2. Energia.

Energia elektryczna w Zakładzie wykorzystywana jest głównie do zasilania maszyn i urządzeń technologicznych pracujących na terenie Zakładu.

Całkowite zużycie energii elektrycznej wyniesie maksymalnie 6 000 MWh/rok.

4.3. Woda.

Zużycie wody na potrzeby przedmiotowej instalacji wynosi ok. 5 000 m³/rok. Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z wodociągu i przeznaczona na następujące cele:

- a) socjalno-bytowe – do 242 m³/rok,
- b) technologiczne:
 - do nawadniania pryzm w procesie biostabilizacji/kompostowni (faza intensywna) – do 3 200 m³/rok,
 - do nawadniania pryzm w procesie biostabilizacji/kompostowni (faza dojrzewania) – do 1 200 m³/rok,
 - do przygotowywania roztworu do dezynfekcji pojazdów – do 10 m³/rok.

4.4. Środki dezynfekcyjne.

Zużycie środków dezynfekcyjnych do sporządzania roztworu do brodzika dezynfekcyjnego w ciągu roku wynosi 0,7 Mg.

5. Gospodarka ściekowa.

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

- a) ścieki przemysłowe w ilości do 9 370 m³/rok, w tym:
 - odcieki z kwatery składowiska w ilości do 7 800 m³/rok,
 - odcieki pochodzące z procesu biostabilizacji/kompostowania w ilości do 1 560 m³/rok,
 - zanieczyszczony roztwór dezynfekcyjny z brodzika dezynfekcyjnego w ilości do 10 m³/rok.
- b) ścieki bytowe w ilości do 218 m³/rok,
- c) wody opadowe i roztopowe w ilości do 6 790 m³/rok, w tym:
 - z terenów utwardzonych, tj. dróg, parkingu, placów manewrowych w ilości do 2 938 m³/rok,
 - z powierzchni zadaszonych (traktowane jako „czyste”) do 3 852 m³/rok.

Odcieki powstające na kwaterze wychwytywane są poprzez system drenarski ułożony w podłożu składowiska i kierowane do przepompowni, skąd tłoczone są do szczelnego zbiornika odcieków o pojemności 300 m³. Zbiornik ten opróżniany jest okresowo poprzez wtłaczanie ścieków w złożone na kwaterze odpady w celu zapewnienia ich właściwej wilgotności lub ich wywóz wozami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków.

Ścieki przemysłowe powstające w trakcie prowadzonego procesu biostabilizacji oraz kompostowania odpadów odprowadzane są do szczelnego zbiornika na ścieki

technologiczne o pojemności min. 60 m³. Ścieki te mogą być w miarę potrzeb zawracane do nawadniania przyzmu materiału po czynnym procesie biostabilizacji.

Zanieczyszczony roztwór dezynfekcyjny z brodzika wywożony jest do oczyszczalni ścieków.

Dopuszczalny stan i skład wybranych wskaźników w ściekach przemysłowych:

Parametr	Jednostka	Wartość
Odczyn pH	-	6,5 – 9,0
Przewodność elektrolityczna właściwa	μS/cm	-
Cynk	mg/dm ³	5,0
Kadm	mg/dm ³	0,4
Miedź	mg/dm ³	1,0
Ołów	mg/dm ³	1,0
Chrom (VI)	mg/dm ³	0,2
Rtęć	mg/dm ³	0,06
WWA	mg/dm ³	0,2
OWO	mg/dm ³	600

Ścieki bytowe z budynku administracyjno-socjalnego gromadzone są w 2 szczelnych zbiornikach bezodpływowych o pojemności 24,5 m³ każdy, skąd są okresowo opróżniane i wywożone taborem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.

Stan i skład ścieków bytowych:

Parametr	Jednostka	Wartość
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	700
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	1 000
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /dm ³	2 500
Azot ogólny	mg N/dm ³	140
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	40

Zanieczyszczone wody opadowe i roztopowe („brudne”) z dróg i placów manewrowych oddzielnym systemem kanalizacji, po podczyszczeniu w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych, odprowadzane są do zbiornika wód opadowych „brudnych” o pojemności 300 m³.

Ponadto „czyste” wody opadowe i roztopowe z powierzchni zadaszonych odprowadzane oddzielnym systemem kanalizacji do bezodpływowego zbiornika wód opadowych „czystych” o pojemności 300 m³ (który pełni jednocześnie funkcję zbiornika p.poż) z przelewem do zbiornika wód opadowych „brudnych”.

Wody gromadzone w ww. zbiornikach wykorzystane mogą być do zraszania materiału na placu dojrzewania. Przerzut wody między zbiornikami oraz do systemu zraszania kompostu realizowany jest poprzez pompownię i rurociąg tłoczny. Układ sterowania zapewnia elastyczne przerzucanie wody do poszczególnych elementów systemu.

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

1. W zakresie bezpiecznej dla środowiska technologii składowania odpadów:
 - uszczelnienie dna składowiska,
 - zastosowanie systemu drenażu wód odciekowych oraz ujmowania i docelowo unieszkodliwiania gazu składowiskowego,
 - gromadzenie odcieków w szczelnym zbiorniku, a następnie ich wtłaczanie w odpady zgromadzone na kwaterze lub wywożenie ich nadmiaru do oczyszczalni ścieków,
 - zagęszczanie odpadów za pomocą urządzeń mechanicznych i stosowanie przykrycia dziennego, dzięki czemu ogranicza się:
 - ~ powierzchnię składowanych odpadów ekspozowaną na działanie czynników atmosferycznych,
 - ~ ilość powstających odcieków,
 - ~ emisję zanieczyszczeń (pyłów, aerozoli i odorów) do powietrza,
 - ~ rozwiewanie 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.
2. W zakresie zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej:
 - stosowanie energooszczędnych urządzeń,
 - zakup paliw dobrej jakości,
 - efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej oraz paliw płynnych,
 - prawidłowy dobór mocy instalowanych w Zakładzie urządzeń elektrycznych,
 - prowadzenie kontroli zużycia energii.
3. W zakresie zapewnienia racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw:
 - prowadzenie okresowych przeglądów sprzętu technologicznego obsługującego instalacje i urządzenia oraz stosowanie wysokiej jakości części zamiennych,
 - zapewnienie pełnego wykorzystania możliwości myjących roztworów dzięki ustalonej częstotliwości wymiany roztworów myjących w brodziku dezynfekcyjnym,
 - wykorzystywanie zbieranych wód odpadowych do zraszania materiału na placu zraszania,
 - w ramach bieżącej eksploatacji składowiska, do budowy warstw przykrywających i rekultywacyjnych nie będą wykorzystywane inne materiały poza odpadami.

4. W zakresie stosowania technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwości odzysku powstających odpadów:

- prawidłowa eksploatacja sprzętu oraz stosowanie materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości ograniczą awaryjność tego sprzętu co z kolei ograniczy ilości wytwarzanych odpadów,
- wymóg stosowania technologii małodpadowych nie ma zastosowania w przypadku procesów i operacji skupiających się w obrębie odzysku odpadów z masy zmieszanych odpadów komunalnych, gdzie podejmowane są działania mające na celu zwiększenie skuteczności wydzielania odpadów do odzysku.

5. W zakresie zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej:

Instalacje i urządzenia eksploatowane na terenie Zakładu nie stwarzają zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zakład nie zalicza się do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Prowadzony monitoring środowiska na terenie Zakładu, szczególnie wód podziemnych, umożliwi wczesne wykrycie ewentualnego zanieczyszczenia środowiska, jeśli jego źródłem byłyby unieszkodliwianie odpady, co pozwala na szybkie podjęcie działań zapobiegających rozprzestrzenianiu się zanieczyszczeń i wyeliminowania ich źródła.

W przypadku wystąpienia awarii należy postępować zgodnie z planem awaryjnym zawartym w instrukcji prowadzenia składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, który zawiera również opis sposobów zapobiegania występowaniu awarii.

W razie wystąpienia pożaru na obiektach zlokalizowanych na terenie Zakładu należy niezwłocznie zawiadomić straż pożarną.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Funkcjonowanie instalacji nie wiąże się z występowaniem emisji zorganizowanej (w hali sortowni zastosowano wentylację grawitacyjną), dlatego też nie określono dopuszczalnej wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza.

2. Emisja hałasu.

2.1. Głównymi źródłami hałasu na terenie Zakładu są:

Lp.	Opis	Czas pracy		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		pora dnia	pora nocy	pora dnia	pora nocy
Źródła typu budynek					
1.	Hala przetwarzania odpadów - Sekcja przyjęć i biostabilizacji odpadów	16	8	85	85
2.	Hala przetwarzania odpadów - Sekcja przyjęć i sortowania odpadów i produkcji paliwa alternatywnego	16	-	85	-

<i>Źródła liniowe</i>					
3.	Ruch pojazdów na terenie ZP Hajnówka	16	-	65,7 – 70,9	-
4.	Praca specjalistycznego sprzętu technologicznego na terenie ZP Hajnówka	16	-	95-98	-

2.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku – równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Dubiażynie, Zakład Pomocniczy Hajnówka, na najbliższym terenie chronionym akustycznie, nie może przekroczyć poniższego wskaźnika hałasu:

$$\sim L_{Aeq\ D} \quad 55 \text{ dB (w porze dziennej godz. } 6^{00} - 22^{00})$$

$$\sim L_{Aeq\ N} \quad 45 \text{ dB (w porze nocnej godz. } 22^{00} - 6^{00})$$

3. Gospodarka odpadami.

3.1. Wytwarzanie odpadów.

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

Na terenie Zakładu odpady wytwarzane są w związku z eksploatacją następujących instalacji i urządzeń:

- sprzętu obsługującego składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne,
- instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (sortownia, produkcja paliw alternatywnych),
- instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja odpadów),
- instalacji do biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia odpadów).

Poszczególne rodzaje wytwarzanych odpadów magazynowane są selektywnie na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Hajnówce zlokalizowanego na gruntach wsi Poryjewo, gm. Hajnówka, na działkach o numerze ewidencyjnym 135/1, 160/1 (obręb 7 Poryjewo), 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 postronnym i zwierzętom. Odpady nie będą magazynowane na terenie kwater przeznaczonych do unieszkodliwiania 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.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem Zakładu (m.in. konserwacja i naprawa wykorzystywanych urządzeń i maszyn)				
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach na terenie zaplecza składowiska odpadów
2.	16 01 03	Zużyte opony	5	Odpady magazynowane na terenie magazynu opon
3.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	0,5	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych
4.	16 01 17	Metale żelazne	5	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach na terenie zaplecza składowiska odpadów, a następnie kierowane są do magazynu złomu
5.	16 01 18	Metale nieżelazne	1	
6.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	1	Odpady magazynowane selektywnie w pojemnikach na terenie zaplecza składowiska odpadów
7.	16 01 20	Szkło	1,5	
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych
9.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5	
10.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1	
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,5	
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3	Odpady magazynowane selektywnie na terenie zaplecza składowiska odpadów w magazynie PCV-PET
13.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych
14.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1	
15.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	1	
16.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1	
17.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	2	
18.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	
19.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	1,5	
20.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,2	
21.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	0,5	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach np. w beczkach
22.	13 07 02*	Benzyna	0,5	
23.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	0,5	
24.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych
25.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1	
26.	16 01 07*	Filtry olejowe	1	
27.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,3	

28.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	0,5	
29.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	
30.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,5	
31.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1	
32.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,5	
Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów - sortownia zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów budowlanych oraz doczyszczanie odpadów opakowaniowych i produkcja paliwa alternatywnego				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7 000	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie makulatury
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 000	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu magazynowane są w magazynie na PCV – PET
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	500,0	Odpady magazynowane są luzem, selektywnie, w pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wyznaczonych strefach magazynowych
4.	15 01 04 ¹⁾	Opakowania z metali	1 200	Odpady gromadzone są w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do magazynu złomu (magazynowane luzem)
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 200	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej magazynowane są w wyznaczonych strefach magazynowych
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000	Odpady gromadzone są w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do magazynu szkła (magazynowane luzem)
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 200	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej magazynowane są w wyznaczonych strefach magazynowych
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5 000	Odpady gromadzone selektywnie w zamkniętych specjalistycznych oznakowanych pojemnikach zbiorczych umieszczonych w wyznaczonej strefie magazynowej posiadającej szczelną posadzkę
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	500	
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne	1 000	
11.	16 06 05	Inne akumulatory i baterie	1 000	
12.	17 01 01 ²⁾	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10 000	W zależności od bieżących potrzeb i możliwości logistycznych odpady magazynowane są selektywnie luzem lub kontenerach ustawionych w wyznaczonych strefach magazynowych placów technologicznych
13.	17 01 02 ²⁾	Gruz ceglany	10 000	
14.	17 01 03 ²⁾	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	5 000	
15.	17 01 07 ²⁾	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10 000	
16.	17 02 01 ²⁾	Drewno	100	Odpady magazynowane są luzem, selektywnie, w pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wyznaczonych strefach magazynowych
17.	17 02 02 ²⁾	Szkło	500	Odpady gromadzone są w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do magazynu szkła (magazynowane luzem)
18.	17 02 03 ²⁾	Tworzywa sztuczne	1 000	Odpady magazynowane są luzem, selektywnie, w pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wyznaczonych strefach magazynowych
19.	17 04 05 ²⁾	Żelazo i stal	100	Odpady gromadzone są w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do magazynu złomu (magazynowane luzem)
20.	17 04 07 ²⁾	Mieszaniny metali	100	
21.	17 05 04 ²⁾	Gleba i ziemia w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	5 000	W zależności od bieżących potrzeb i możliwości logistycznych odpady magazynowane

				są selektywnie luzem lub kontenerach ustawionych w wyznaczonych strefach magazynowych placów technologicznych
22.	19 12 01	Papier	7 000	Odpady magazynowane selektywnie w magazynie makulatury
23.	19 12 02¹⁾	Metale żelazne	1 200	Odpady gromadzone są w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do magazynu złomu (magazynowane luzem)
24.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000	
25.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7 000	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej magazynowane są w wyznaczonych strefach magazynowych
26.	19 12 05	Szkło	5 000	Odpady gromadzone są w specjalistycznych kontenerach, w których przekazywane są do magazynu szkła (magazynowane luzem)
27.	19 12 07	Drewno	1 200	Odpady magazynowane są luzem, selektywnie, w pojemnikach lub kontenerach ustawionych w wyznaczonych strefach magazynowych
28.	19 12 08	Tekstylia	100	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej magazynowane są w wyznaczonych strefach magazynowych
29.	19 12 09²⁾	Minerały (np. piasek i kamienie)	7 000	W zależności od bieżących potrzeb i możliwości logistycznych odpady magazynowane są selektywnie luzem lub kontenerach ustawionych w wyznaczonych strefach magazynowych placów technologicznych
30.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000	Odpady magazynowane czasowo w drugiej części hali ZP Hajnówka w wydzielonym boksie lub bezpośrednio w kontenerach
31.	19 12 12^A	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	16 000	Odpady nie są magazynowane
32.	19 12 12^B	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000	
33.	19 12 12^C	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 000	Odpady gromadzone w specjalistycznych oznakowanych pojemnikach/kontenerach w strefie załadunku odpadów na linię technologiczną mechanicznego przetwarzania odpadów
34.	19 12 12^D	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 000	Odpady gromadzone w specjalistycznych oznakowanych pojemnikach/kontenerach
35.	20 01 10	Odzież	500	Odpady w postaci luźnej lub po zbelowaniu na prasie kanałowej magazynowane są w wyznaczonych strefach magazynowych
36.	20 01 11	Tekstylia	500	
37.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	5	Odpady gromadzone selektywnie w zamkniętych specjalistycznych oznakowanych pojemnikach zbiorczych umieszczonych w wyznaczonej strefie magazynowej posiadającej szczelną posadzkę
38.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 10 35	100	
39.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	2	Odpady gromadzone w zamkniętych specjalistycznych oznakowanych pojemnikach/kontenerach zbiorczych umieszczonych w magazynie na odpady niebezpieczne posiadającym szczelną posadzką
40.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	0,5	Odpady gromadzone selektywnie w zamkniętych specjalistycznych oznakowanych pojemnikach zbiorczych umieszczonych w magazynie na odpady niebezpieczne posiadającym szczelną posadzką
41.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	0,5	
42.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony	500	

		HCFC, HFC		
43.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1 200	
44.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	50	
45.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3	
46.	16 06 02*	Baterie niklowo kadmowe	5	
47.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2	
48.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	150	Odpady gromadzone selektywnie w zamkniętych specjalistycznych oznakowanych pojemnikach/kontenerach zbiorczych umieszczonych w magazynie na odpady niebezpieczne posiadającym szczelną posadzką
49.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	150	
50.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	20	Odpady gromadzone selektywnie w zamkniętych specjalistycznych oznakowanych pojemnikach zbiorczych umieszczonych w magazynie na odpady niebezpieczne posiadającym szczelną posadzką
51.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20	
Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – biostabilizacja frakcji 0-80 mm wydzielonej procesie mechanicznego przetwarzania odpadów				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	16 000	Odpady nie są magazynowane
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	12 000	Odpady magazynowane selektywnie w postaci pryzm na skanalizowanych placach technologicznych lub w kontenerach
Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów – kompostownia odpadów				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	2 000	Odpady magazynowane selektywnie w kontenerach lub w postaci pryzm na skanalizowanych placach technologicznych
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	2 000	
3.	ex 19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	4 000	
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	2 000	Odpady nie są magazynowane

¹⁾ odpady wytwarzane zarówno na instalacji do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz na instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, z tym że ilość wytwarzanych odpadów w ciągu roku z tych dwóch instalacji nie przekroczy 1 200 Mg,

²⁾ odpady wytwarzane wyłącznie w związku z sortowaniem zmieszanych odpadów budowlanych,

^A odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczania odpadów opakowaniowych (Fracja organiczna 0-80 mm wydzielona na sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych, kierowana bezpośrednio do biostabilizacji),

^B odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczania odpadów opakowaniowych (Fracja >80 mm po wydzieleniu frakcji surowcowych),

^C odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczania odpadów opakowaniowych (Odpady gabarytowe wydzielone podczas załadunku odpadów na linię technologiczną),

^D odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczania odpadów opakowaniowych (Odpady wytwarzane w ramach doczyszczania i segregacji odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki, z uwagi na właściwości fizyko-chemiczne (stopień zanieczyszczenia

mechanicznego) nie nadają się do wykorzystania surowcowego, ale mogą być wykorzystane do produkcji paliwa alternatywnego).

3.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości przewidzianych do wytwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem Zakładu (m.in. konserwacja i naprawa wykorzystywanych urządzeń i maszyn)			
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady bawełniane, włókniny, sorbenty papierowe, zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady w postaci stałej (bawełniane, włókniny) lub sypkiej (sorbenty), zanieczyszczone uwodnionymi odpadami.
2.	16 01 03	Zużyte opony	Główne komponenty: kauczuk/elastomery, 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. Zawiera również napelniacze (sadza), plastyfikatory (kalafonia, oleje roślinne, kwasy tłuszczowe, żywice, ftalany), substancje przeciwstarzeniowe (pochodne fenoli i amin), środki utrudniające palenie (trójtlenek antymonu, chloroparafina, borany) i dodatki antystatyczne (sadza, czwartorzędowe sole amonowe). Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodujące zagrożenie dla środowiska.
3.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Dominującą grupą płynów do układów chłodzenia silników są wodne roztwory alkoholi. Płyny zapewniają całoroczną ochronę przed mrozem, zagotowaniem i korozją. Płyn chłodniczy z upływem czasu ulega starzeniu, zwiększa się zawartość wody w płynie i zmienia się jego temperatura wrzenia i krzepnięcia.
4.	16 01 17	Metale żelazne	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji.
5.	16 01 18	Metale nieżelazne	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji.
6.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, 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. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.
7.	16 01 20	Szkło	Opakowania szklane lub „stłuczka szklana”; głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady w postaci stałej (np. butelki lub stłuczka szklana).

			Odpady nie posiadają właściwości, łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Elektroniczny sprzęt biurowy i komputerowy, elektronarzędzia. Główne składniki : metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne, niezawierające składników niebezpiecznych.
9.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią głównie puste tonery i cartridge z urządzeń biurowych, drukarek i kserografów.
10.	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Baterie podobne w budowie do baterii cynkowo-węglowych ale jako elektrolitu użyto roztworu o odczynie zasadowym (alkalicznym). Elektrolitem jest roztwór KOH (wodorotlenku potasu) lub tańszego NaOH (wodorotlenku sodu). W ogniach tych stosuje się również czystsze reagenty na elektrody, co przekłada się na ich większą pojemność i dłuższą trwałość w trakcie przechowywania.
11.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Np. baterie niklowo-wodorkowe czy litowo-jonowe; główne składniki: metale (lit, mangan, żelazo), elektrolity organiczne, tworzywo sztuczne, papier, węgiel.
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczna i guma	Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, 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. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.
13.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Głównym składnikiem są węglowodory, częściowo utlenione związki organiczne stanowiące dodatki do olejów, krzemionka, tlenki żelaza, węgiel bezpostaciowy i inne zanieczyszczenia mechaniczne. Charakteryzują się wysokim ChZT, zasadowością, obecnością bakteriocydów, azotanów, azotynów oraz metali ciężkich w formie koloidalnej i rozpuszczonej. Zawierają w swoim składzie: <ul style="list-style-type: none"> • spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkie frakcje węglowodorów, • związki różnych metali (np. baru, kadmu, cynku, magnezu, ołowiu, wapnia, wanadu, miedzi), • związki siarki, fosforu, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, • produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych).
14.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Syntetyczny olej hydrauliczny to rodzaj oleju używanego jako medium robocze w napędach hydraulicznych i układach tłumiących. Zwykle ma on postać żółtawej lub czerwonej gęstej cieczy. Najważniejsze parametry olejów hydraulicznych ogólnego przeznaczenia i ich orientacyjne wartości: <ul style="list-style-type: none"> • gęstość: 900 – 1000 kg/m³, • lepkość kinematyczna: 50 mm²/s w temperaturze otoczenia do 10 mm²/s, • temperatura zapłonu: 300 °C, • temperatura płynięcia: -40 °C (kiedy staje się gęsty i zastyga)
15.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Rodzaj olejów hydraulicznych charakteryzujący się wysokim stopniem biodegradowalności.
16.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad stanowią inne zużyte oleje z układów hydraulicznych. Oleje są mieszaninami ciekłych węglowodorów i są otrzymywane w wyniku destylacji ropy naftowej. W skład ropy naftowej i produktów jej przeróbki wchodzi: węglowodory alifatyczne, olefinowe, naftenowe (cykloalkany) oraz aromatyczne.

			<p>Oleje w trakcie pracy ulegają procesom starzenia, czyli utlenianiu oleju tlenem z powietrza. Dochodzi do zmian ich składu chemicznego i właściwości, w wyniku czego tworzą się różne produkty, przeważnie o charakterze kwaśnym, wpływające na korozyjność, powodując tworzenie nierozpuszczalnych żywic i asfaltów, odkładających się w postaci szlamów, laków czy nagarów.</p> <p>Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściową olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie: spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, lekkie frakcje węglowodorowe itp., związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Cd, V, Cu, i innych) związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu (w tym wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych).</p>
17.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	<p>Głównym składnikiem są węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne (zawierają siarkę, azot i tlen). Zawierają zanieczyszczenia wynikające ze zużywania się smarowanych części (cynk, miedź, nikiel, chrom, itp.). Zanieczyszczenia zewnętrzne stanowią cząstki pyłu lub piasku przedostające się do oleju przez układ zasilania silnika wraz z paliwem i powietrzem, przez układ wentylacji silnika, przez wszystkie nieszczelności. Ilość tych zanieczyszczeń zależy od stanu technicznego silnika i warunków eksploatacji. Do zanieczyszczeń wewnętrznych zaliczane są cząstki pyłu lub metali nieusunięte w czasie produkcji, produkty zużywania się elementów silnika, produkty niezupełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu) oraz produkty przemian chemicznych oleju powstające w wyniku rozkładu termicznego i polimeryzacji węglowodorów wchodzących w skład oraz będące produktami przemian dodatków uszlachetniających.</p>
18.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Oleje otrzymywane na drodze syntezy chemicznej. Głównym składnikiem olejów są węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne (zawierają siarkę, azot i tlen). Zawierają zanieczyszczenia wynikające ze zużywania się smarowanych części (cynk, miedź, nikiel, chrom, itp.).</p>
19.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	<p>Oleje na bazie oleju rzepakowego lub słonecznikowego. Zawierają zanieczyszczenia wynikające ze zużywania się smarowanych części (cynk, miedź, nikiel, chrom, itp.).</p>
20.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpad stanowią inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, przepracowane i nie nadające się do użytku wskutek utraty zdolności eksploatacyjnych.</p> <p>Oleje w trakcie pracy ulegają procesom starzenia, utlenianiu oraz zmianom składu chemicznego i właściwości, w wyniku czego tworzą się różne produkty, przeważnie o charakterze kwaśnym, wpływające na korozyjność oleju, powodując tworzenie nierozpuszczalnych żywic i asfaltów, odkładających się w postaci szlamów, laków czy nagarów.</p> <p>Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściową olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie: spore ilości wody, zanieczyszczeń mechanicznych, frakcje węglowodorowe, związki powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu.</p>
21.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	<p>Olej opałowy i napędowy to mieszanina węglowodorów parafinowych, naftenowych i aromatycznych, wydzielonych z ropy naftowej w procesach destylacyjnych. Destylaty oleju napędowego mają temperatury wrzenia znacznie wyższe (180-350 °C) niż destylaty, z których produkuje się benzynę. Z uwagi na dużą zawartość siarki w tych destylatach, konieczne jest jej usuwanie poprzez obróbkę wodorową w procesach</p>

			<p>katalitycznych (hydrorafinacja).</p> <p>Oleje napędowe to również produkty otrzymywane z frakcji pozostałych po destylacji, ale w tym wypadku konieczne są katalityczne procesy rozkładowe (kraking katalityczny, hydrokraking). Skład i wzajemne proporcje węglowodorów zawartych w olejach napędowych są różne w zależności od charakteru przerabianej ropy oraz od procesów technologicznych zastosowanych przy ich produkcji.</p> <p>Ze względu na sposób zapłonu mieszanki olejowo-powietrznej w silnikach, który ma charakter nie iskrowy, lecz temperaturowy (samozapłon), nie występuje problem niekontrolowanego spalania paliwa (tzw. stukania, spalania stukowego). Stąd ustalanie liczby oktanowej dla olejów nie ma sensu. Kluczowym parametrem dla tych paliw jest natomiast zdolność do szybkiego samozapłonu pod wpływem wysokiej temperatury, której miarą jest liczba cetanowa.</p>
22.	13 07 02*	Benzyna	<p>Głównymi składnikami benzyn są węglowodory alifatyczne o liczbie atomów węgla od 5 do 12. Występują również śladowe ilości węglowodorów nienasyconych oraz aromatycznych. Właściwości benzyny różnią się w zależności od składu i zawierają się w przedziałach:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ciepło parowania: 315–350 kJ/kg, • gęstość: 0,65 (benzyna lekka)–0,76 (benzyna ciężka) kg/dm³, • wartość opałowa: 42–44 MJ/kg w stanie ciekłym, 3660–3860 kJ/m³ w przypadku mieszanki stechiometrycznej, • stała stechiometryczna paliwa: 14,9 kg powietrza / kg paliwa.
23.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	<p>Mieszanina oleju napędowego, opałowego (mieszanina węglowodorów parafinowych, naftenowych i aromatycznych, wydzielonych z ropy naftowej w procesach destylacyjnych) oraz benzyny (węglowodory alifatyczne o liczbie atomów węgla od 5 do 12 ze śladowymi ilościami węglowodorów nienasyconych oraz aromatycznych).</p>
24.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpad stanowią opakowania (metalowe, plastikowe, szklane) zanieczyszczone substancjami zaliczanymi do szkodliwie działających na środowisko. Mogą to być opakowania po farbach, rozpuszczalnikach, klejach itp., a także po niebezpiecznych substancjach chemicznych stosowanych w laboratorium.</p>
25.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Trociny, sorbenty, bawełna zanieczyszczone olejami, smarami, metalami ciężkimi i innymi substancjami niebezpiecznymi. Mogą zawierać, w zależności od źródła zanieczyszczenia: węglowodory, węglowodory aromatyczne i nienasycone oraz związki heteroorganiczne (zawierają siarkę, azot i tlen), częściowo utlenione związki organiczne stanowiące dodatki do olejów, którymi są zanieczyszczone, krzemionka, tlenki żelaza, węgiel bezpostaciowy i inne zanieczyszczenia mechaniczne.</p>
26.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Odpad składa się z metalowej obudowy i wkładu filtracyjnego, zanieczyszczonego olejami. Wkład filtra wykonany z porowatych materiałów kompozytowych, celulozy lub specjalnego papieru, obudowa filtra z metalu; możliwe zanieczyszczenie pozostałościami niespalonego oleju, produktami utleniania i rozkładu termicznego, pyłem, cząstkami metali.</p>
27.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	<p>Mieszanina ciekłych związków organicznych, głównie eterów, estrów i glikoli.</p>
28.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	<p>Odpad stanowią płyny chłodnicze, zapobiegające zamarzaniu, zawierające substancje niebezpieczne. Dominującą grupą płynów do układów chłodzenia silników są wodne roztwory glikolu etylenowego z dodatkiem inhibitorów korozji i dodatków uszlachetniających. Taka substancja zapewnia całoroczną ochronę przed mrozem, zagotowaniem i korozją.</p>

			Jest stabilna chemicznie i nie wpływa negatywnie na elementy układów chłodzenia wykonane z tworzyw sztucznych. Najczęściej występują płyny o temperaturze krzepnięcia ok. -20 do -35 stopni Celsjusza i temperaturze wrzenia ok. 105 do 110 st. C. Płyn chłodniczy z upływem czasu ulega starzeniu, zwiększa się zawartość wody w płynie i zmienia się jego temperatura wrzenia i krzepnięcia.
29.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetlówki, lampy wyładowcze, monitory, zasilacze awaryjne tzw. UPS, urządzenia zawierające niebezpieczne. Główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne).
30.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad stanowią głównie puste tonery i cartridge z urządzeń biurowych, drukarek i kserografów.
31.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Akumulator kwasowy składa się z obudowy z masy plastycznej, elektrod wykonanych z ołowiu (anoda) i dwutlenku ołowiu (katoda), zanurzonych w wodnym roztworze kwasu siarkowego. W wyczerpanym akumulatorze obydwie elektrody pokryte są siarczanem ołowiowym. Zużyte akumulatory stanowią odpad niebezpieczny, ponieważ zawierają dwa składniki stanowiące odpad niebezpieczny dla środowiska: kwas oraz ołów metaliczny i jego związki. W trakcie eksploatacji płyty ołowiane ulegają zasiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo – siarkowy. W skład odpadu mogą wchodzić również zużyte baterie ołowiowe (z ciekłym elektrolitem – rozcieńczonym kwasem siarkowym).
32.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Akumulatory zasadowe (niklowo-kadmowe) charakteryzują się dużą gęstością zgromadzonej energii i długim czasem życia i dużą ilością cykli ładowania i rozładowania. Ogniwo zbudowane jest z elektrody ujemnej z kadmu i dodatniej z niklu. Elektrolitem jest wodny roztwór wodorotlenku potasu. W celu zapobieżenia zwarcia, elektrody są przedzielone porowatym separatorem, wykonanym najczęściej z tworzywa sztucznego. W ogniwach cylindrycznych, w celu uzyskania możliwie dużej powierzchni elektrod (wysoka pojemność) nawija się je spiralnie, z możliwie najcieńszym separatorem (niska wewnętrzna rezystancja, a więc wysoki prąd rozładowania). Procesy elektrochemiczne w akumulatorze są tak dobrane, by powstające przy ładowaniu gazy (tlen powstaje poprzez elektrolizę wody) były pochłaniane. Naturalnie wszystkie ogniwa są wyposażone w zawór bezpieczeństwa, który zapobiega tworzeniu nadciśnienia przy silnym przeładowaniu.
Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów - sortownia zmieszanych odpadów komunalnych i zmieszanych odpadów budowlanych oraz doczyszczanie odpadów opakowaniowych i produkcja paliwa alternatywnego			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier, karton; główny składnik celuloza, ligniny oraz ściery drzewnego, z dodatkiem wypełniaczy i barwników, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne; odpad o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Palety drewniane, skrzynie; główny składnik celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Różnego rodzaju metale żelazne i nieżelazne, głównie

			aluminium, stal i stal stopowa. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania typu „tetrapak” wykonane z: papieru, warstwy polietylenu i folii aluminiowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Butelki, słoiki, i inne opakowania szklane; głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady w postaci stałej (np. butelki lub stłuczka szklana). Odpady nie posiadają właściwości, łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Worki, big-bagi, opakowania poliestrowe. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Elektroniczny sprzęt biurowy i komputerowy, elektronarzędzia. Główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne, niezawierające składników niebezpiecznych.
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowią głównie puste tonery i cartridge z urządzeń biurowych, drukarek i kserografów itp.
10.	16 06 04	Baterie alkaliczne	Baterie podobne w budowie do baterii cynkowo-węglowych ale jako elektrolitu użyto roztworu o odczynie zasadowym (alkalicznym). Elektrolitem jest roztwór KOH (wodorotlenku potasu) lub tańszego NaOH (wodorotlenku sodu). W ogniwach tych stosuje się również czystsze reagenty na elektrody, co przekłada się na ich większą pojemność i dłuższą trwałość w trakcie przechowywania.
11.	16 06 05	Inne akumulatory i baterie	Np. baterie niklowo-wodorkowe czy litowo-jonowe; główne składniki: metale (lit, mangan, żelazo), elektrolity organiczne, tworzywo sztuczne, papier, węgiel.
12.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	W skład odpadu wchodzi beton i gruzu betonowy, pochodzący z prac rozbiórkowych i remontowych.
13.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpad stanowi gruz ceglany (pokruszone części i fragmenty ceglane), pochodzący z prac rozbiórkowych i remontowych.
14.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpad stanowi gruz złożony z materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia, pochodzący z prac rozbiórkowych i remontowych.
15.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad stanowi gruz złożony z odpadów betonu, gruzu ceglano, materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia.
16.	17 02 01	Drewno	Palety drewniane, skrzynie; główny składnik celuloza, hemiceluloza, lignina, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących.
17.	17 02 02	Szkło	Szyby okienne, elementy wyposażenia wnętrz, głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości, łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.
18.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpad stanowią tworzywa sztuczne – zużyte, uszkodzone rury PCV i PE, kawałki tworzyw i inne elementy plastikowe wchodzące w skład obiektów i instalacji zakładu. Główne składniki tworzyw sztucznych to polietylen, polipropylen i polistyren. Są to związki zbudowane z węgla i wodoru

			z domieszkami pigmentów, stabilizatorów, zmiękczaczy.
19.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad stanowią zużyte elementy konstrukcyjne z żelaza i stali.
20.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpad stanowią zużyte elementy budowlane i konstrukcyjne wykonane z mieszaniny różnego rodzaju metali (żelazo, stal, aluminium, miedź).
21.	17 05 04	Gleba i ziemia w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	W skład odpadu wchodzi gleba i ziemia, w tym kamienie – powstające w wyniku wykonywania prac budowlanych i remontowych.
22.	19 12 01	Papier	Papier, karton; główny składnik celuloza, ligniny oraz ściery drzewnego, z dodatkiem wypełniaczy i barwników, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej.
23.	19 12 02	Metale żelazne	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji.
24.	19 12 03	Metale nieżelazne	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź. Odpady w postaci stałej, ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadu nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Są nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Nie ulegają biodegradacji.
25.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, 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. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.
26.	19 12 05	Szkło	Opakowania szklane lub „stłuczka szklana”; głównym składnikiem szkła jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.). Odpady w postaci stałej (np. butelki lub stłuczka szklana). Odpady nie posiadają właściwości, łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodując zagrożenie dla środowiska.
27.	19 12 07	Drewno	Palety drewniane, skrzynie; główny składnik celuloza, hemiceluloza, lignina, odpad biodegradowalny, o wysokiej wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących.
28.	19 12 08	Tekstylia	Opakowania poliestrowe, wysegregowane tekstylia. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej. Odpady w postaci stałej.
29.	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	Postać stała, mieszanina substancji mineralnych – piasku, drobnych kamieni, popiołu, innych minerałów, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych.
30.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Wydzielona i poddana mechanicznej obróbce frakcja odpadów, głównie komunalnych, która z uwagi na zawartość materiałów o wysokiej wartości opałowej (tworzywa sztuczne, drewno, guma itp.); może być stosowana jako paliwo alternatywne; postać stała.
31.	19 12 12^A	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja podsitowa (o wielkości co najmniej 0-80 mm) z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych po wydzieleniu frakcji surowcowych, o dużym udziale materiału ulegającego biodegradacji.
32.	19 12 12^B	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki	Frakcja nadsitowa (o wielkości powyżej 80 mm), z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych po

		odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	wydzieleniu odpadów o charakterze surowców wtórnych, niezawierająca frakcji ulegającej biodegradacji.
33.	19 12 12^C	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady wytwarzane w ramach doczyszczania i segregacji odpadów, z uwagi na swoje właściwości (wymiary) mogłyby zaburzyć proces odzysku prowadzony na instalacji.
34.	19 12 12^D	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady wytwarzane w ramach doczyszczania i segregacji odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki, z uwagi na właściwości fizyko-chemiczne (stopień zanieczyszczenia mechanicznego) nie nadają się do wykorzystania surowcowego, ale mogą być wykorzystane do produkcji paliwa alternatywnego.
35.	20 01 10	Odzież	Tekstylia. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących.
36.	20 01 11	Tekstylia	Opakowania poliestrowe, tekstylia. Podstawowy skład: włókna naturalne i sztuczne. Odpady o wartości opałowej. Odpady w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących.
37.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Inne baterie i akumulatory np. baterie alkaliczne, niklowo-wodorkowe czy litowo-jonowe; główne składniki: metale: (cynk, mangan, żelazo, nikiel), tworzywo sztuczne, papier, woda, węgiel.
38.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 10 35	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, nie zawierające niebezpiecznych elementów - drobny sprzęt elektryczny i elektroniczny niezawierający składników niebezpiecznych; główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne.
39.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad stanowią opakowania (metalowe, plastikowe, szklane) zanieczyszczone substancjami zaliczanymi do szkodliwie działających na środowisko. Mogą to być opakowania po farbách, rozpuszczalnikach, klejach itp., a także po niebezpiecznych substancjach chemicznych stosowanych w laboratorium.
40.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Złom stalowy i metale nieżelazne (miedź, aluminium, ołów), przetworzony olej zawierający PCB, porcelana (izolatory), tworzywa sztuczne.
41.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Wyłączniki, regulatory napięcia, pompy próżniowe lub inne urządzenia, w których zastosowano oleje bądź ciecze zawierające PCB, bądź urządzenia, w których zastosowano farby, lakiery, impreganty zawierające PCB; główne składniki: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, oleje przetworzone, płyny hydrauliczne.
42.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	Urządzenia chłodnicze, zawierające czynnik chłodzący w postaci freonów lub LZO; główne składniki: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, pianka PU, oleje przetworzone.
43.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Światłówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, AGD, urządzenia zawierające składniki niebezpieczne; główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne).
44.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Elementy zawierające substancje klasyfikowane jako niebezpieczne; główne składniki: szkło, tworzywa sztuczne, aluminium, stal, inne pierwiastki metaliczne jak rtęć, kadm, ołów, miedź, nikiel.
45.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Rodzaj akumulatora elektrycznego, opartego na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Całość zamknięta jest w obudowie wykonanej z polipropylenu.
46.	16 06 02*	Baterie niklowo-kadmowe	Podstawowe składniki: nikiel, kadm, żelazo, woda, tworzywa sztuczne, papier.

47.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Podstawowe składniki: rtęć, cynk, żelazo, woda, tworzywa sztuczne, papier.
48.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Elementy drewniane (główny składnik celuloza, hemiceluloza, lignina, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne) impregnowane lub malowane środkami zawierającymi substancje niebezpieczne, np. nasycone roztworami żywic, rozpuszczonego wosku i innymi substancjami chemicznym, odpad biodegradowalny.
49.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje i elementy niebezpieczne, np. elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych (płytki z elementami elektronicznymi, kondensatory itp.), baterie, itp.
50.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Rtęć, cynk, mangan, nikiel, kadm, ołów, żelazo, woda, tworzywa sztuczne, papier.
51.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Światłówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, AGD, urządzenia zawierające składniki niebezpieczne; główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne).
Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – biostabilizacja frakcji 0-80 mm wydzielonej procesie mechanicznego przetwarzania odpadów			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”. Są to wydzielone resztki folii, materiały nie rozkładające się, powstałe podczas obróbki biologicznej, segregacji itp.
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Odpad wytworzony w wyniku przesiewania stabilizatu (odpad o kodzie 19 05 99) na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm. Postać drobnopziarnista, o jednolitej homogenicznej strukturze. Materiał, który z uwagi na swoje parametry, może zostać wykorzystany np. do tworzenia okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) na składowisku odpadów.
Odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów – kompostownia odpadów			
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady stanowią nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych; pozostałości po procesie kompostowania m.in. kamienie, elementy tworzyw sztucznych, szkło. Odpad w postaci stałej.
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpady stanowią nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego; pozostałości po procesie kompostowania m.in. duże elementy drewna. Odpad w postaci stałej.
3.	ex 19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Materiał po procesie kompostowania, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin. Odpad w postaci stałej.
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Wydzielone resztki folii, materiały nie rozkładające się, powstałe podczas obróbki biologicznej, segregacji itp.

3.1.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zapobieganie powstawaniu odpadów, ograniczania ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko realizowane jest poprzez:

- optymalizację zużycia surowców,
- stosowanie nowoczesnych urządzeń i maszyn,
- przestrzeganie procesów parametrów procesów technologicznych,

- bezpieczne dla środowiska selektywne zbieranie i magazynowanie odpadów oraz ich transporcie wewnętrznym na terenie przedmiotowego składowiska,
- odzysk odpadów poprzez zastosowanie procesów mechaniczno-manualnego sortowania odpadów,
- 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).

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

- 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 eksploatowanej 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, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 02 01, 17 02 03, 17 05 04, 19 05 01, 19 05 02, 19 05 99, 19 12 01, 19 12 04, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 19 12 12^B, 19 12 12^C, 19 12 12^D, 20 01 10, 20 01 11, przekazywane są do odzysku w instalacjach zlokalizowanych na terenie Zakładu,
 - 19 05 99, 19 12 12^A, 19 12 12^B, 19 12 12^C, 19 12 12^D przekazywane są do unieszkodliwiania w instalacji zlokalizowanej na terenie Zakładu;
- 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,
- c) transport odpadów do miejsc ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania prowadzony jest przez firmy uprawnione do prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych.

3.2. Przetwarzanie odpadów.

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

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	10 000
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	10 000
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	10 000
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	5 000
5.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	5 000
6.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	5 000
7.	19 08 01	Skratki	3 000
8.	19 08 02	Zawartość piaskowników	3 000
9.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	5 000
10.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	2 500
11.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2 500
12.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	2 500
13.	19 09 02	Osady z klarowania wody	2 500
14.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	2 500
15.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	2 500
16.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	2 500
17.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	2 500
18.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000
20.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	10 000
21.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	3 000
22.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	5 000
23.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	5 000
24.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000

Łączna ilość odpadów do unieszkodliwienia poprzez składowanie w ciągu roku nie przekroczy 10 000 Mg.

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

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 12 12 ^A	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	16 000

^A odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczania odpadów opakowaniowych (Fracja organiczna 0-80 mm wydzielona na sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych, kierowana bezpośrednio do biostabilizacji).

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	16 000

3.2.3. 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 oraz powstających w wyniku przetwarzania.

- a) Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów - biostabilizacja frakcji 0-80 mm wydzielonej procesie mechanicznego przetwarzania odpadów.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	16 000

Biostabilizat spełniający 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.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	12 000
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	16 000

- b) Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów - sortownia zmieszanych odpadów komunalnych i zmieszanych odpadów budowlanych, doczyszczanie odpadów opakowaniowych.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000
9.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	10 000
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000
11.	20 01 40	Metale	1 000
12.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane selektywnie (odpady surowcowe zmieszane)	4 000
13.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	5 000
14.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	32 000
15.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	1 000
16.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	1 000

Łączna ilość odpadów do przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (sortowni odpadów) nie przekroczy w ciągu roku: dla zmieszanych odpadów komunalnych 32 000 Mg, dla odpadów opakowaniowych 5 000 Mg, zaś dla odpadów budowlanych 10 000 Mg.

W ramach bieżącej eksploatacji instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów - sortownia zmieszanych odpadów komunalnych i zmieszanych odpadów budowlanych, doczyszczanie odpadów opakowaniowych prowadzony jest odzysk wybranych rodzajów odpadów (proces odzysku R12).

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 i zmieszanych odpadów budowlanych, doczyszczania odpadów opakowaniowych magazynowane są luzem na szczelnej i skanalizowanej posadzce w wydzielonych miejscach hali sortowni odpadów – strefa buforowa w rejonie kanałów załadowniczych.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	500
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 200
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 200
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 200
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5 000
9.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	500

10.	16 06 04	Baterie alkaliczne	1 000
11.	16 06 05	Inne akumulatory i baterie	1 000
12.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10 000
13.	17 01 02	Gruz ceglany	10 000
14.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	5 000
15.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10 000
16.	17 02 01	Drewno	100
17.	17 02 02	Szkło	500
18.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	1 000
19.	17 04 05	Żelazo i stal	100
20.	17 04 07	Mieszaniny metali	100
21.	17 05 04	Gleba i ziemia w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	5 000
22.	19 12 01	Papier	7 000
23.	19 12 02	Metale żelazne	1 200
24.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000
25.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7 000
26.	19 12 05	Szkło	5 000
27.	19 12 07	Drewno	1 200
28.	19 12 08	Tekstylia	100
29.	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	7 000
30.	19 12 12^A	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	16 000
31.	19 12 12^B	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000
32.	19 12 12^C	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 000
33.	19 12 12^D	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 000
34.	20 01 10	Odzież	500
35.	20 01 11	Tekstylia	500
36.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	5
37.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 10 35	100
38.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (itp. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	2
39.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	0,5
40.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	0,5
41.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony HCFC, HFC	500
42.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1 200
43.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	50
44.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3
45.	16 06 02*	Baterie niklowo kadmowe	5
46.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2
47.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	150
48.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	150
49.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	20
50.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20

- ^A odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczania odpadów opakowaniowych (Fracja organiczna 0-80 mm wydzielona na sortowni ze zmieszanych odpadów komunalnych, kierowana bezpośrednio do biostabilizacji),
- ^B odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczania odpadów opakowaniowych (Fracja >80 mm po wydzieleniu frakcji surowcowych),
- ^C odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczania odpadów opakowaniowych (Odpady gabarytowe wydzielone podczas załadunku odpadów na linię technologiczną),
- ^D odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczania odpadów opakowaniowych (Odpady wytwarzane w ramach doczyszczania i segregacji odpadów opakowaniowych pochodzących z selektywnej zbiórki, z uwagi na właściwości fizyko-chemiczne (stopień zanieczyszczenia mechanicznego) nie nadają się do wykorzystania surowcowego, ale mogą być wykorzystane do produkcji paliwa alternatywnego).

b) Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów – produkcja paliwa alternatywnego.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	1 000
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	500
3.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	500
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	500
5.	02 03 82	Odpady tytoniowe	500
6.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	500
7.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	500
8.	02 05 99	Inne niewymienione odpady	500
9.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	500
10.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	500
11.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	500
12.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	500
13.	03 01 01	Odpady kory i korka	1 000
14.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 000
15.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	500
16.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	500
17.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	500
18.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	500
19.	03 03 02	Osady i szlamy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady ługu zielonego)	500
20.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	500
21.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	500
22.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	1 000

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
23.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	500
24.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	500
25.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	550
26.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	550
27.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (itp. Tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	550
28.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	550
29.	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	550
30.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	550
31.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	3 500
32.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	550
33.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	550
34.	05 01 17	Bitum	1 500
35.	05 01 99	Inne niewymienione odpady	550
36.	05 06 99	Inne niewymienione odpady	550
37.	05 07 99	Inne niewymienione odpady	550
38.	06 06 99	Inne niewymienione odpady	550
39.	06 07 99	Inne niewymienione odpady	550
40.	06 09 99	Inne niewymienione odpady	550
41.	06 10 99	Inne niewymienione odpady	550
42.	06 13 03	Czysta sadza	550
43.	06 13 99	Inne niewymienione odpady	550
44.	07 01 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 01 11	500
45.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	500
46.	07 02 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 02 11	500
47.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 000
48.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	1 000
49.	07 02 17	Odpady zawierające silikonu inne niż wymienione w 07 02 16	1 000
50.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1 000
51.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000
52.	07 03 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 03 11	1 000
53.	07 03 99	Inne niewymienione odpady	1 000
54.	07 04 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 04 11	1 000
55.	07 04 99	Inne niewymienione odpady	1 000
56.	07 05 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 05 11	1 000
57.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	1 000
58.	07 05 99	Inne niewymienione odpady	1 000
59.	07 06 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 06 11	1 000
60.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	1 000
61.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	1 000

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
62.	07 07 12	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 07 07 11	1 000
63.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	1 000
64.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	1 000
65.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	1 000
66.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000
67.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie	250
68.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1 000
69.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	1 000
70.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1 000
71.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	1 000
72.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	1 000
73.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny nie zawierające srebra	50
74.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	250
75.	10 01 99	Inne niewymienione odpady	250
76.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	250
77.	10 03 99	Inne niewymienione odpady	250
78.	10 04 99	Inne niewymienione odpady	250
79.	10 05 99	Inne niewymienione odpady	250
80.	10 06 99	Inne niewymienione odpady	250
81.	10 07 99	Inne niewymienione odpady	250
82.	10 08 99	Inne niewymienione odpady	250
83.	10 09 99	Inne niewymienione odpady	250
84.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	250
85.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	250
86.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	250
87.	10 13 99	Inne niewymienione odpady	250
88.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	250
89.	11 01 14	Odpady z odfuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	250
90.	11 01 99	Inne niewymienione odpady	250
91.	11 02 99	Inne niewymienione odpady	250
92.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	1 000
93.	12 01 13	Odpady spawalnicze	1 000
94.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	1 000
95.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1 000
96.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	3 500
97.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 500
98.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 500
99.	15 01 03	Opakowania z drewna	3 500
100.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 500
101.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3 500
102.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	3 500
103.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (itp. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3 500
104.	16 01 03	Zużyte opony	3 500
105.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	3 500
106.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	3 500
107.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	3 500
108.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	3 500
109.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	3 500
110.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	3 500
111.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	3 500
112.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	3 500
113.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	250
114.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	250

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
115.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	550
116.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	550
117.	17 02 01	Drewno	7 000
118.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	7 000
119.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01	7 000
120.	17 03 80	Odpadowa papa	7 000
121.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	7 000
122.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	9 000
123.	18 01 04	Inne odpady inne niż wymienione w 18 01 03	2 000
124.	19 01 99	Inne niewymienione odpady	1 000
125.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	1 000
126.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000
127.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	5 500
128.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	1 000
129.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	1 000
130.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	1 000
131.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	7 000
132.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	1 000
133.	19 12 01	Papier i tektura	9 000
134.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	9 000
135.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	9 000
136.	19 12 08	Tekstylia	1 000
137.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000
138.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000
139.	20 01 01	Papier i tektura	5 500
140.	20 01 10	Odzież	3 000
141.	20 01 11	Tekstylia	3 000
142.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	7 000
143.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	7 000
144.	20 01 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	500
145.	20 02 03	Inne odpady nie ulegające biodegradacji	7 000
146.	20 03 01	Nie segregowane (zmieszane) odpady komunalne	12 000
147.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	500
148.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	1 000

Łączna ilość odpadów do przetwarzania w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (produkcja paliwa alternatywnego) nie przekroczy w ciągu roku 20 000 Mg.

W ramach bieżącej eksploatacji instalacji do produkcji paliwa alternatywnego prowadzony jest odzysk wybranych rodzajów odpadów (proces odzysku R12).

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 produkcji paliwa alternatywnego magazynowane są selektywnie, w kontenerach lub luzem, w zadaszonych murowanych boksach o utwardzonym podłożu.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	15 01 04	Opakowania z metali	1 200
2.	19 12 02	Metale żelazne	1 200
3.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000
4.	19 12 12 ^c	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	3 000

^c odpady wysortowane w sekcji sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczania odpadów opakowaniowych (Odpady gabarytowe wydzielone podczas załadunku odpadów na linię technologiczną).

3.2.4. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R5, tj. recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych i R13, tj. magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]	Wykorzystanie odpadu
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	500	3
2.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	500	3
3.	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	500	3
4.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	500	3
5.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	500	3
6.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	500	3
7.	10 09 03	Żużle odlewnicze	1 000	3
8.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	1 000	3
9.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	3 000	3
10.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	500	3
11.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	500	3
12.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	500	3
13.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	500	3
14.	10 10 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 10 09	500	3
15.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	500	3
16.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	500	3
17.	16 01 03	Zużyte opony	1 000	3
18.	16 11 04	Oklądziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	100	3
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10 000	1, 2, 3
20.	17 01 02	Gruz ceglany	2 000	1, 2, 3
21.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	2 000	1, 2, 3
22.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10 000	1, 2, 3
23.	ex 17 01 80	Tynki	500	3

24.	ex 17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	2 000	3
25.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	10 000	1, 2
26.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	2 000	3
27.	19 09 02	Osady z klarowania wody	500	3
28.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	15 000	3
29.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	10 000	1, 2

Wykorzystanie odpadu wskazane w tabeli oznacza:

- 1 Odpady przeznaczone na warstwy izolacyjne, w ilości nieprzekraczającej 15% ogólnej sumy odpadów składowanych w ciągu roku.
- 2 Odpady, które mogą być wykorzystywane do budowy dróg technologicznych, szerokość tych dróg nie może przekroczyć 4 m, a grubość warstwy użytych odpadów nie może przekroczyć 30 cm.
- 3 Odpady, przeznaczone do wykorzystania do budowy skarp, w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska. Maksymalna warstwa odpadów użytych do budowy skarp i kształtowania korony składowiska powinna być mniejsza niż 25 cm.

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 składowiska.

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

3.2.5. 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, tj. magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) – kompostownia odpadów oraz powstających w wyniku przetwarzania.

Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)	Miejsce i sposób magazynowania
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	1 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci przyzmu, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	1 000	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)	Miejsce i sposób magazynowania
3.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	1 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
4.	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000	
5.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000	
6.	02 03 02	Odpady konserwantów	1 000	
7.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000	
8.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	1 000	
9.	02 03 80	Wysłodki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	2 000	
10.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	2 000	
11.	02 03 82	Odpady tytoniowe	2 000	
12.	02 04 80	Wysłodki	1 000	
13.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
14.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1 000	
15.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	1 000	
16.	02 07 01	Odpady z mycia, czyszczenia i mechanicznego rozdrabniania surowców	1 000	
17.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	1 000	
18.	02 07 80	Wysłodki, osady moszczone i pofermentacyjne, wywary	1 000	
19.	03 01 01	Odpady kory i korka	1 000	
20.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
21.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	1 000	
22.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1 000	
23.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000	
24.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	1 000	
25.	15 01 01	Opakowania z tektury	2 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
26.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 000	
27.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	2 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
28.	17 02 01	Drewno	2 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu
29.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1 500	
30.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 000	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)	Miejsce i sposób magazynowania
31.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	800	magazynowym
32.	19 08 01	Skratki	1 000	
33.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2 000	
34.	19 12 01	Papier i tektura	1 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
35.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
36.	20 01 01	Papier i tektura	1 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
37.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	4 000	
38.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1 000	
39.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w postaci pryzm, w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
40.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	4 000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub pojemnikach, w wydzielonym miejscu na szczelnym i skanalizowanym placu magazynowym
41.	20 03 02	Odpady z targowisk	4 000	
42.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	4 000	

Łączna ilość odpadów do przetwarzania w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (kompostownia odpadów) nie przekroczy w ciągu roku 4 000 Mg.

W ramach bieżącej eksploatacji instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia odpadów) prowadzony jest odzysk wybranych rodzajów odpadów (proces odzysku R3).

Dodatkowo prowadzony jest proces odzysku R13, który polega na magazynowaniu odpadów poprzedzającym proces odzysku R3. Procesowi odzysku R13 nie podlegają odpady, które wytwarzane są na terenie Zakładu.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów (Mg/rok)
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	2 000
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	2 000
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	4 000
4.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	2 000

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Nie przewiduje się pracy instalacji IPPC w warunkach innych niż określone w niniejszym pozwoleniu.

W sytuacji przeglądów technologicznych instalacji do rozdrabniania odpadów lub awarii ww. urządzenia wchodzącego w skład ciągu technologicznego instalacji do produkcji paliwa alternatywnego przewidziano możliwość przekierowania odpadów posiadających właściwości palne do sekcji prasowania komponentów do produkcji paliwa alternatywnego w prasokontenerze. Sprasowane odpady w kontenerach magazynowane są na terenie Zakładu do czasu zakończenia przeglądu technologicznego lub usunięcia awarii, a następnie kierowane na linię technologiczną celem ich rozdrobnienia.

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 wojewódzkiego 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 frakcja 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 zawartymi w wojewódzkim planie 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);
- zanieczyszczenia materiału kompostowanego odciekami z procesu biostabilizacji.

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

Biostabilizacja frakcji zawierającej odpady ulegające biodegradacji, która została wydzielona we wcześniejszych procesach mechanicznych – frakcja 0-80 mm prowadzona jest w dwu fazach:

- faza intensywna w zamkniętych bioreaktorach z napowietrzaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego.
- faza dojrzewania na placach technologicznych.

Zgodnie z zapisami zawartymi w rozporządzeniu w sprawie *mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych*, faza intensywna (w zamkniętej hali z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego od atmosfery), winna być

przewodzona do przez co najmniej 2 tygodnie. Czas ten może zostać wydłużony do momentu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2 /g suchej masy.

Natomiast faza dojrzewania biostabilizatu może być prowadzona przez czas 6-10 tygodni. Łączny czas przetwarzania odpadów w procesie biostabilizacji wynosi 8 – 12 tygodni. Zgodnie z zapisami zawartymi ww. rozporządzeniu czas ten może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania minimalnych parametrów:

- straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy, lub
- ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach, mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub
- wartość AT_4 jest mniejsza niż 10 mg O_2 /g suchej masy.

V. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii.

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

W celu uniknięcia awarii i przeciwdziałania ich skutkom, należy m.in.:

- 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.

VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Efektywne wykorzystanie energii realizowane jest poprzez:

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw dobrej jakości,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej, paliw płynnych,
- prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb Zakładu,
- prowadzenie kontroli zużycia energii.

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz monitoring środowiska.

1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych:

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

2. Monitoring emisji:

2.1. Ścieki

Ilość i jakość ścieków wytwarzanych w trakcie funkcjonowania Zakładu i wywożonych na oczyszczalnię ścieków dokumentowana będzie na podstawie kart wywozu tych ścieków do odbiorcy.

3. Monitoring składowiska odpadów:

Monitoring składowiska odpadów prowadzony jest zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

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

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji biostabilizacji/kompostowania i instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów obiekty wchodzące w skład ww. sekcji zostaną zaadaptowane dla innych celów (np. na cele magazynowe). W przypadku braku możliwości ich adaptacji i alternatywnego wykorzystania ww. obiekty zostaną rozebrane z zachowaniem przepisów prawa budowlanego i ochrony środowiska w celu przywrócenia terenu do stanu zbliżonego do pierwotnego środowiska. W wyniku likwidacji powstaną odpady typowe dla fazy budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. Odpady powstające na etapie likwidacji będą odpowiednio 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 sprzedane.

IX. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji nie będzie powodować transgranicznego oddziaływania na środowisko.

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

XI. Termin ważności pozwolenia.

Niniejsze pozwolenie obowiązuje **do dnia 28 listopada 2023 roku.**

UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Sp. z o. o. w Hajnówce pismem z dnia 14 stycznia 2013 r. (OOM 01/01 2013) zwróciła się do Marszałka Województwa Podlaskiego z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Hajnówce zlokalizowanego w Poryjewie, gm. Hajnówka, w skład którego wchodzi następujące instalacje:

- a) do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton (instalacja IPPC),
- b) do mechanicznego przetwarzania odpadów (sortownia odpadów, produkcja paliwa alternatywnego),
- c) do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacja odpadów),
- d) do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (kompostownia odpadów).

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację (2 egz. wniosku) oraz dowód uiszczenia należnej opłaty rejestracyjnej, wyliczonej zgodnie z *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. Nr 190, poz. 1591).

Wstępna analiza wniosku wykazała, iż instalacja do składowania odpadów zgodnie z pkt 5 ppkt 4 załącznika do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie określenia rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. Nr 122, poz. 1055) kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego wymagane jest dla niej uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*.

W skład Zakładu wchodzi też instalacje do mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów oraz do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, które nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ale zgodnie

z zapisami art. 203 ust. 3 *ustawy Poś*, na wniosek prowadzącego instalację zostały objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Instalacja IPPC została zaliczona do grupy przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko – zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47 *rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.). Wobec powyższego zgodnie z art. 183 i art. 378 ust. 2a pkt 1 i 2 *ustawy Prawo ochrony środowiska* organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Podlaskiego.

Po wstępnym rozpatrzeniu wniosku stwierdzono brak informacji, o których mowa w art. 184 ust. 2 pkt 5, 8, 13, 14, 17 i 17b *ustawy Poś*, całkowitej pojemności przedmiotowego składowiska wyrażonej w tonach, co było niezbędne do zweryfikowania prawidłowości naliczenia opłaty rejestracyjnej, wydajności instalacji do biostabilizacji odpadów (w Mg/dobę) oraz zapisanych załączników w wersji elektronicznej wniosku. W związku z powyższym pismem z dnia 17 stycznia br. w oparciu o art. 64 *Kpa* wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia powyższych braków. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 28 stycznia 2013 r.

Pismem z dnia 30 stycznia 2013 r. Marszałek Województwa Podlaskiego, zgodnie z art. 209 ust. 1 *ustawy Poś* przesłał przedmiotowy wniosek wraz z dowodem wniesienia opłaty rejestracyjnej Ministrowi Środowiska.

Po stwierdzeniu, iż przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 *ustawy Poś*, Marszałek Województwa Podlaskiego wszczął procedurę administracyjną z udziałem społeczeństwa zmierzającą do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Obwieszczeniem z dnia 30 stycznia br. poinformował społeczeństwo o wszczęciu przedmiotowego postępowania administracyjnego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w terminie do dnia 28 lutego br. Przedmiotowa informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń (w dniach 30.01.2013 r. – 04.03.2013 r.) i stronie internetowej (w dniach 30.01.2013 r. – 04.03.2013r.) Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podlaskiego w Białymstoku, a także w siedzibie wnioskodawcy i na przedmiotowej instalacji (w dniach 05.02.2013 r. – 28.02.2013 r.), w Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska w Białymstoku (w dniach 01.02.2013 r. – 22.02.2013 r.) oraz w Urzędzie Miasta Hajnówka (w dniach 06.02.2013 r. – 04.03.2013 r.).

W wyznaczonym okresie (w dniu 22 lutego 2013 r.) do organu wpłynęło pismo Stowarzyszenia „Federacja Zielonych” oraz Stowarzyszenia Zielony Białystok z siedzibami w Białymstoku.

Organ, biorąc pod uwagę fakt, iż Sąd Rejonowy w Białymstoku XII Wydział Gospodarczy KRS postanowieniem z dnia 27 stycznia 2012 r. (sygn. akt: BI.XII Ns-Rej.KRS 4692/11/585) rozwiązał Stowarzyszenie „Federacja Zielonych” w Białymstoku i zarządził jego likwidację, poinformował Stowarzyszenie, iż nie może być ono traktowane jako strona w postępowaniach wymagających udziału społeczeństwa zgodnie z art. 44 *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. Nr 199, poz. 1227 ze zm.).

Jednocześnie pismem z dnia 1 marca br. na podstawie art. 64 § 2 *Kpa* organ wezwał Stowarzyszenie Zielony Białystok m.in. do przedłożenia dokumentów potwierdzających założenie Stowarzyszenia, jego statutu oraz jednoznacznego sprecyzowania wniosków i żądań zawartych w piśmie z dnia 18 lutego 2013 r. dotyczących szeregu prowadzonych przez Marszałka Województwa Podlaskiego postępowań administracyjnych zarówno będących w toku, jak i zakończonych.

Marszałek Województwa Podlaskiego pismem z dnia 9 kwietnia br. poinformował Stowarzyszenie Zielony Białystok o pozostawieniu bez rozpatrzenia wniosku z dnia 18 lutego 2013r., gdyż w przedłożonym uzupełnieniu nie zostały wyjaśnione wszystkie kwestie zawarte ww. piśmie Marszałka Województwa Podlaskiego.

W toku prowadzonego postępowania w dniu 27 marca 2013 r. Marszałek Województwa Podlaskiego na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 23 kwietnia br.

W trakcie prowadzonej procedury w dniu 16 maja br. przeprowadzono wizję lokalną na przedmiotowej instalacji. W trakcie spotkania omówiono sposób funkcjonowania instalacji i sprawdzono zgodność zapisów wniosku ze stanem faktycznym. Nie stwierdzono żadnych uchybień.

W toku prowadzonego postępowania, w wyniku ustaleń z wizji, w dniu 5 czerwca br. Marszałek Województwa Podlaskiego na podstawie art. 50 § 1 *Kpa*, wezwał Wnioskodawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień do wniosku. Stosowne uzupełnienie wniosku przedłożono 28 czerwca 2013 r.

Pismem z dnia 17 października 2013 r. organ poinformował stronę o przysługującym z mocy art. 10 § 1 *Kpa* prawie brania czynnego udziału w postępowaniu oraz możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji, co do zebranych w sprawie dowodów i materiałów, wskazując jednocześnie 7-dniowy termin na dokonanie powyższego liczonego od dnia doręczenia zawiadomienia. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Ze względu na brak dokumentów referencyjnych opisujących Najlepsze Dostępne Techniki, wymogi w zakresie technologii składowania i metod zabezpieczających środowisko przyjęto w oparciu o następujące dokumenty:

- ~ *Dyrektywę Rady Unii Europejskiej 1999/31/EC z dnia 26 kwietnia 1999 r. w sprawie ziemnych składowisk odpadów,*
- ~ *rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r., poz. 523),*
- ~ *rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2002 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny (Dz. U. Nr 191, poz. 1595),*
- ~ *rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013 r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach odpadów danego typu (Dz. U. z 2013 r., poz. 38).*

Analiza wniosku pozwoliła stwierdzić, iż przedmiotowa instalacja IPPC jest zaprojektowana, wykonana i będzie eksploatowana zgodnie z wymogami narzucającymi najbezpieczniejsze dla środowiska rozwiązania w zakresie składowania odpadów i postępowania z odciekami oraz gazem składowiskowym. Obejmują one m.in.:

- uszczelnienie pola składowego geomembraną PEHD o grubości 2 mm, na dnie gładka, na skarpach obustronnie fakturowana oraz geowłókniną o gramaturze 400 g/m²,
- zainstalowanie powyżej uszczelnienia syntetycznego systemu drenażu i zbierania odcieków,
- gromadzenie odcieków z kwatery w szczelnym zbiorniku i wywożenie ich do oczyszczenia w oczyszczalni ścieków lub wtłaczanie ich w bryłę składowiska,
- składowanie odpadów po segregacji, mającej na celu wydzielenie surowców wtórnych i odpadów niebezpiecznych oraz po przetworzeniu (biostabilizacji/kompostowaniu),
- ograniczanie powierzchni składowanych odpadów ekspozycyjnych na oddziaływanie warunków atmosferycznych poprzez ich zagęszczanie urządzeniami mechanicznymi i stosowanie przykrycia dziennego,
- zainstalowanie stacji odsysania i unieszkodliwiania gazu składowiskowego,
- prowadzenie monitoringu składowiska zgodnie z wymogami prawa, w tym zakresie.

Dodatkowo w konsekwencji wprowadzenia *rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych* (Dz. U. 2012 r., poz. 1052) niezbędne do zastosowania okazały się zmiany techniczno-technologiczne i organizacyjne funkcjonowania poszczególnych instalacji eksploatowanych na terenie ZZO Hajnówka.

W związku z powyższym instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów po rozbudowie będzie spełniała wymogi ww. rozporządzenia.

Proces biostabilizacji prowadzony będzie w dwóch fazach: faza intensywna w zamkniętych bioreaktorach z napowietrzaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego oraz faza dojrzewania na placach technologicznych. Celem procesu jest zmniejszenie podatności odpadów na rozkład biologiczny. Powstający stabilizat może być dalej wykorzystany np. do rekultywacji terenów, przekształcany termicznie lub składowany. Celem procesu biostabilizacji jest osiągnięcie możliwie wysokiego stopnia stabilizacji odpadów biodegradowalnych, aby wywierały one jak najmniej niekorzystne oddziaływanie na środowisko.

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 dotrzymywanie 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.

Funkcjonowanie instalacji nie wiąże się z występowaniem emisji zorganizowanej (w hali sortowni zastosowano wentylację grawitacyjną), dlatego też nie określono dopuszczalnej wielkości emisji dla substancji wprowadzanych do powietrza.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 *ustawy Poś*, nie określono dodatkowych wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji substancji i energii wprowadzanych do środowiska, gdyż nie wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 w/w ustawy.

Użytkowanie instalacji zgodnie z warunkami niniejszej decyzji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem i określonych w *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. Nr 120, poz. 826 ze zm.).

W wyniku funkcjonowania Zakładu powstają ścieki bytowe, przemysłowe (odcieki ze składowiska, z procesów biostabilizacji/kompostowania, zanieczyszczony roztwór dezynfekcyjny z brodzika dezynfekcyjnego) oraz wody opadowe i roztopowe.

Ścieki bytowe odprowadzane do szczelnych zbiorników, opróżniane będą okresowo poprzez wywóz wozami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków. Odcieki ze składowiska oprowadzane są do szczelnego zbiornika retencyjnego i wywożone do oczyszczalni ścieków lub wtłaczane w złożone na kwaterze odpady w celu zapewnienia ich właściwej wilgotności. Gromadzone w szczelnych zbiornikach ścieki pochodzące z procesów biostabilizacji/kompostowania będą wykorzystywane do okresowego nawilżania kompostu, a ewentualny ich nadmiar wywożony będzie do oczyszczalni ścieków. Zanieczyszczony roztwór dezynfekcyjny z brodzika wywożony będzie do oczyszczalni ścieków.

Zanieczyszczone wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych odprowadzane będą do szczelnego zbiornika ziemnego zbiornik ziemny przesiąkowo-odparowalny.

Woda wykorzystywana w ramach funkcjonowania Zakładu pobierana jest z wodociągu na cele bytowe i technologiczne (np. przygotowywania roztworu do dezynfekcji).

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

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

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 ze zm.) przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Termin obowiązywania pozwolenia określono zgodnie z wnioskowanym na okres 10 lat.

W zaistniałym stanie faktycznym i prawnym należało orzec jak w sentencji.

POUCZENIE

Przypominam o obowiązku:

1. Przeprowadzania:

- ~ wstępnych pomiarów emisji z przedmiotowego Zakładu zgodnie z art. 147 ust. 4 ustawy Poś,
- ~ okresowych pomiarów hałasu w środowisku.

Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291).

2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą zgodnie z art. 147 ust. 6 ustawy Poś.
3. Przekazywania 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 urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).
4. Prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji określonej w art. 287 ust. 1 ustawy Poś.
5. Przekazywania Marszałkowi Województwa Podlaskiego wykazu zawierającego informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz wysokości należnych opłat zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 czerwca 2009 r. w sprawie wzorów wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat (Dz. U. Nr 97, poz. 816) 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 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 249, poz. 1673).

7. Sporządzania i przekazywania 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 *rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach* (Dz. U. Nr 249, poz. 1674), w terminie do dnia 15 marca następnego roku, za poprzedni rok kalendarzowy.
8. 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),
9. Prowadzenie procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zgodnie z wymogami *rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych* (Dz. U. 2012 r., poz. 1052).

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalające na znaczne obniżenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania warunków eksploatacji instalacji do zmian przepisów dotyczących ochrony środowiska.

Wniosek o wydanie 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 2013 r., poz. 1235).

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 pkt 40 części III załącznika do *ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 ze zm.) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506 zł, wpłaconą w dniu 15 stycznia 2013 r. na konto Urzędu Miejskiego w Białymstoku, Departament Finansów Miasta, BANK PEKAO S.A. 26 1240 5211 1111 0010 3553 3132

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Leszek Maciej Lulewicz
DYREKTOR

Departamentu Infrastruktury i Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Sp. z o.o.
w Hajnówce
ul. Łowcza 4, 17-200 Hajnówka

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa,
2. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
w Białymstoku, ul. Ciołkowskiego 2/3, 15-264 Białystok,
3. Burmistrz Miasta Hajnówka
ul. Aleksego Zina 1, 17-200 Hajnówka