



PREZYDENT MIASTA RYBNIKA
44-200 Rybnik, ul. Bolesława Chrobrego 2
tel. 32 43 92 107, faks 32 42 24 124
rybnik@um.rybnik.pl

ISO 9001:2008

Rybnik, dnia 15 grudnia 2015 r.

Ek-I.6223.7.2015

2015-110691



DECYZJA **PREZYDENTA MIASTA RYBNIKA**

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.), art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2 pkt 1-3, 5, 6a, ust. 2b, ust. 3 pkt 1, 3-5 i 7 i ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2 i 4, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 3 pkt 35 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), art. 38 ust. 2 i 3, art. 92 ust. 1 pkt 2 i ust. 2 ustawy z dnia 5 czerwca 1998 r. o samorządzie powiatowym (tekst jednolity Dz.U. z 2015 r., poz. 1445), po rozpatrzeniu wniosku Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65 z dnia 21 września 2015 r., przekazanego zawiadomieniem Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach z dnia 24 października 2015 r. o znaku OS-PZ.7222.00116.2015 (data wpływu do tut. Urzędu 14 października 2015 r.) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych na terenie zakładu Sego Sp. z o.o. zlokalizowanej pod adresem, jak wyżej oraz po przeprowadzeniu postępowania administracyjnego w oparciu o opracowanie pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Sego Sp. z o.o. w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65”, sporządzone przez firmę Sozoprojekt Sp. z o.o. z Katowic oraz oględzin zakładu w terenie w dniu 25 listopada 2015 r.,

o r z e k a m

udzielić prowadzącemu instalację - Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych na terenie zakładu Sego Sp. z o.o. zlokalizowanego w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65.

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Sego Sp. z o.o. jest spółką utworzoną w celu prowadzenia i eksploatacji instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65.

Spółka prowadzi usługi związane ze zbieraniem, przetwarzaniem i unieszkodliwianiem odpadów komunalnych oraz odpadów innych niż niebezpieczne przyjmowanych od różnych posiadaczy odpadów w zintegrowanych ze sobą instalacjach do mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów.

Wydajność instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych wynosi 440 ton/dobę, wobec czego instalacja została zakwalifikowana jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (IPPC). Instalacja mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów Sego Sp. z o.o. wpisana jest do Planu Gospodarki Odpadami Województwa Śląskiego i pełni w Regionie III funkcję zastępczej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych.

II. Charakterystyka i parametry instalacji.

1. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji.

1.1. Część mechaniczna.

Część mechaniczna instalacji składa się z dwóch hal o konstrukcji stalowej i ciągu technologicznego, złożonego z linii przyjmowania i sortowania odpadów, linii prasowania surowców wtórnych oraz linii przesiewania odpadów. Hale wyposażone są w szczelną betonową posadzkę, wyposażoną w system ujmowania ewentualnych odcieków, oświetlenie oraz podłączenie obiektu do systemu kanalizacji deszczowej.

Odpady do przetwarzania dowożone są transportem samochodowym. Wjazd do zakładu odbywa się od ul. Oskara Kolberga. Przy wjeździe znajduje się waga najazdowa. Po zważeniu samochodu i przyjęciu odpadów, są one kierowane do hali przyjęć odpadów gdzie są rozładowywane.

Maszyny i urządzenia eksploatowane w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów oraz urządzenia technologiczne części biologicznej, zasilane są energią elektryczną. W samochodach transportujących odpady i w ładowarkach kołowych spalany jest olej napędowy.

1.1.1. Skład ciągu technologicznego:

- 1) Hala przyjmowania odpadów o powierzchni 630,5 m², gdzie następuje rozładunek odpadów i wydzielenie odpadów wielkogabarytowych do kontenerów lub na placu magazynowym,
- 2) Ciąg załadowniczy składający się z przenośników taśmowych: załadowniczego i wznoszącego,
- 3) Kabina sortowania wstępnego, w której następuje manualne wysortowanie odpadów tarasujących oraz niektórych surowców wtórnych o większych gabarytach i umieszczenie ich w kontenerach poprzez zsypy,
- 4) Sita bębnowe, w których następuje rozdział na frakcje: podsitową 0 - 80 mm, frakcję 80 – 200 mm i frakcję > 200 mm,
- 5) Separator metali żelaznych, w którym następuje mechaniczne wysortowanie elementów metalowych i skierowanie ich do kontenerów,
- 6) Kabina sortownicza „surowców drobnych” sześciostanowiskowa, w której wybierane są ręcznie odpady stanowiące surowce wtórne i umieszczenie w kontenerach, boksach magazynowych lub na placach magazynowych,
- 7) Kabina sortownicza „surowców grubych” sześciostanowiskowa, w której wybierane są ręcznie odpady stanowiące surowce wtórne i umieszczenie w kontenerach, boksach magazynowych lub na placach magazynowych,
- 8) Przenośnik rewersyjny, służący do transportowania pozostałości po sortowaniu do kontenerów,
- 9) Układ przenośników taśmowych łączących poszczególne urządzenia,
- 10) Hala prasowania surowców wtórnych o powierzchni 172 m², w skład której wchodzi: przenośnik kanałowy i prasa hydrauliczna o nacisku max. 500 kN,
- 11) Przesiewacz mobilny bębnowy o oczku 20 mm i wydajności 60 – 70 m³/h odpadów, tj. około 50 Mg/h, służący do przesiewania stabilizatu wytwarzanego w instalacji biologicznej oraz do przesiewania odpadów z grupy 17 w celu wydzielenia frakcji mineralnej.

1.1.2. Parametry instalacji, urządzenia linii technologicznych:

- 1) Wydajność instalacji – dobową ilość poszczególnych rodzajów odpadów przyjmowanych do przetwarzania jest zmienna i zależy od dostępności odpadów u ich wytwórców lub posiadaczy. Maksymalna ilość odpadów przyjęta do przetwarzania w instalacji nie przekroczy: **440 Mg/dobę, 137 000 Mg/rok**, w tym **45 000 Mg/rok** zmieszanych odpadów komunalnych.
- 2) Czas pracy instalacji: praca w systemie dwuzmianowym przez 6 dni w tygodniu, tj. **5006 h/rok**.
- 3) Ilość wysortowanych frakcji:
 - kabina sortowania wstępnego: min. 4 frakcje,
 - kabina sortownicza „surowców drobnych”: min. 6 frakcji,
 - kabina sortownicza „surowców grubych”: min. 6 frakcji.
- 4) Urządzenia i obiekty linii przyjmowania i sortowania odpadów:
 - przenośnik załadowniczy,
 - przenośnik wznoszący,

- kabina sortowania wstępnego,
 - sito bębnowe o prześwicie oczek bębna wewnętrznego 200 mm i zewnętrznego 80 mm,
 - sito bębnowe o prześwicie oczek bębna 20 mm,
 - separator metali żelaznych,
 - kabina sortownicza „surowców drobnych” sześciostanowiskowa,
 - kabina sortownicza „surowców grubych” sześciostanowiskowa,
 - przenośnik rewersyjny,
 - układ przenośników taśmowych łączących poszczególne urządzenia.
- 5) Urządzenia linii prasowania surowców wtórnych:
- przenośnik kanałowy,
 - prasa hydrauliczna o nacisku maks. 500 kN.
- 6) Urządzenia linii przesiewania odpadów:
- mobilny przesiewacz bębnowy o mocy 62 kW, napędzany silnikiem wysokoprężnym na olej napędowy.

1.2. Część biologiczna.

W skład instalacji biologicznej przetwarzania odpadów wchodzi: istniejąca instalacja biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIO-COM oraz nowa instalacja biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODGMA.

Nowa instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODGMA zostanie oddana do użytkowania w I kwartale 2016 r. i służyć będzie jako podstawowa instalacja do przetwarzania frakcji podsitowej < 80 mm, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, zbieranych selektywnie odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych w procesie kompostowania.

Po jej uruchomieniu, istniejąca instalacja BIO-COM wykorzystywana będzie do przetwarzania odpadów powstałych w systemie BIODGMA, w procesie pryzmowania, w okresach niesprzyjających warunków atmosferycznych i dla odpadów mogących generować odory.

1.2.1. Rodzaj instalacji i parametry procesu.

1.2.1.1. Kompostowanie w systemie BIO-COM – warunki prowadzenia procesu:

- 1) Proces kompostowania odpadów prowadzony jest za pomocą zamkniętego systemu kompostowania w postaci tuneli foliowych, wykonanych z trójwarstwowej folii polietylenowej o podwyższonej odporności na promieniowanie UV, ułożonych na betonowym placu o powierzchni około 2300 m² w północno-wschodniej części zakładu,
- 2) Proces kompostowania odpadów prowadzony jest maksymalnie w 6 podłużnych rękawach foliowych, z których każdy stanowi odrębny bioreaktor,
- 3) Frakcja odpadów przeznaczona do kompostowania umieszczana jest wewnątrz tunelu za pomocą maszyny Green Bagger. Napełnianie rękawów foliowych rozpoczyna się od umieszczenia materiału na stole podawczym maszyny za pomocą ładowarki kołowej,
- 4) Na początku bioreaktora zainstalowana jest płyta czołowa, przez którą wprowadzane są rury napowietrzające oraz odprowadzające powietrze poprocesowe i odcieki,
- 5) Powietrze poprocesowe odprowadzane jest do biofiltra, gdzie dochodzi do oczyszczania, a następnie odprowadzane do powietrza emitorem zainstalowanym w górnej części biofiltra o wysokości 3,0 m i średnicy 0,45 m,
- 4) Biofiltr zapewnia oczyszczenie powietrza odlotowego z procesu kompostowania i dezodoryzację gazów odlotowych. Zbudowany jest w postaci kontenera o wymiarach 2,4 m × 6 m × 2,3 m,
- 5) Proces biologicznego przetwarzania odpadów odbywa się w warunkach tlenowych z przerzucaniem odpadów przez okres 8 do 12 tygodni lub okres krótszy bądź dłuższy do czasu uzyskania stabilizatu o wymaganych parametrach jakościowych,
- 6) Na ścianach rękawów foliowych instalowane są specjalne wpusty, służące do wprowadzenia aparatury pomiarowej w celu pomiaru temperatury, oraz umożliwiające pobieranie próbek w celu badania strat prażenia, wilgotności oraz wskaźnika AT4 bez konieczności uszkodzenia rękawa,

- 7) Do czasu uruchomienia nowej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODEGMA do tuneli kompostowych kierowana jest frakcja podsitowa o rozmiarze < 80 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpady zielone i biodegradowalne,
- 8) Po uruchomieniu nowej instalacji BIODEGMA do tuneli foliowych mogą być kierowane ustabilizowane odpady z kompostowni BIODEGMA, w celu prowadzenia procesu dojrzewania stabilizatu. Proces będzie prowadzony do czasu uzyskania wartości AT_4 poniżej $10 \text{ mg O}_2/\text{g s.m.}$ Proces ten będzie prowadzony w miejsce procesu dojrzewania w przyzmach otwartych,
- 9) W przypadku awarii instalacji BIODEGMA do instalacji będą wprowadzane odpady frakcji $0 - 80$ mm ze zmieszanych odpadów komunalnych,
- 10) W procesie kompostowania powstawać będzie stabilizat, spełniający wymagania jakościowe określone w obowiązujących przepisach prawnych,
- 11) Gotowy stabilizat może być transportowany przy pomocy ładowarki kołowej do przesiania na mobilnym przesiewaczu bębnowym o prześwicie oczek 20 mm . Powstanie w ten sposób końcowy produkt procesu - odpad o kodzie 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania), który przekazywany będzie do odzysku,
- 12) Czas pracy instalacji: **8760 h/rok.**
- 13) Wydajność kompostowni: **do 20 000 Mg/rok.**

1.2.1.2. Kompostowanie w systemie BIODEGMA – warunki prowadzenia procesu:

- 1) Po uruchomieniu nowej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, kompostowanie prowadzone będzie w 6 - modułowej kompostowni w systemie BIODEGMA.
- 2) Każdy moduł kompostowni stanowi bioreaktor, wyposażony w system napowietrzania materiału kompostowego z dyszami rozprowadzającymi powietrze oraz wentylatorem o wydajności $3\,000 \text{ m}^3/\text{h}$ i systemem nawadniania kompostowanej masy z dyszami rozpryskowymi (po 9 sztuk zraszaczy na każdy moduł kompostowy),
- 3) Każdy moduł wyposażony jest w szczelną zamykaną bramę dwuskrzydłową oraz szczelną betonową posadzkę, w której dla każdego modułu znajdują się 3 kanały napowietrzające, umożliwiające napowietrzanie ciśnieniowe,
- 4) Pokrycie dachowe modułów kompostowych stanowi specjalna membrana półprzepuszczalna, charakteryzująca się przepuszczaniem pary i powietrza, nieprzemakalna (chroni wnętrze modułu przed opadami atmosferycznymi), pełniąc funkcję filtra oczyszczającego powietrze procesowe. Obok redukcji odorów, powoduje również wyeliminowanie emisji pyłów. Żywotność mechaniczna membrany wynosi około 6 - 7 lat. Skuteczność redukcji odorów tkaniny oddychającej wynosi ponad 85 %.
- 5) Wody opadowe i roztopowe z placów przy nowej instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, wraz z odciekami z modułów kompostowych i z przyzm spływać będą poprzez piaskownik i separator substancji ropopochodnych do zamkniętego zbiornika o pojemności 76 m^3 ,
- 6) Wody opadowe i roztopowe z dachu kompostowni modułowej kierowane będą do zbiornika podziemnego, zamkniętego o pojemności 36 m^3 . Woda ta również wykorzystywana będzie do celów zraszania materiału kompostowego.
- 7) Odpady do modułu ładowane będą za pomocą ładowarki kołowej. W tunelu tworzone będą przyzmy kompostowe o wysokości zasypowej materiału do $2,1 \text{ m}$. Moduł po załadunku zostanie zamknięty w celu prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej – kompostowania.
- 8) W instalacji prowadzony będzie proces stabilizacji tlenowej odpadów o frakcji poniżej 80 mm , wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych w instalacji mechanicznej na sicie bębnowym obrotowym.
- 9) W kompostowni prowadzony będzie również odzysk odpadów ulegających biodegradacji. Odpady te nie będą wcześniej przetwarzane w części mechanicznej instalacji, ale bezpośrednio po przywiezieniu będą kierowane do modułu kompostowni. Odpady biodegradowalne będą przetwarzane niezależnie od odpadów frakcji $0 - 80 \text{ mm}$ powstałych ze zmieszanych odpadów komunalnych. Przebieg procesu w module kompostowym, a później na przyzmie będzie taki sam, jak przy frakcji podsitowej $< 80 \text{ mm}$.
- 10) Stabilizacja odpadów polegać będzie na tlenowym rozkładzie substancji organicznych i prowadzona będzie w dwóch etapach. Etap I obejmował będzie kompostowanie intensywne

prowadzone w bioreaktorach kompostowych, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym wydostanie się nieoczyszczonego powietrza poprocesowego do atmosfery. Etap II obejmował będzie dojrzewanie pryzmowe na szczelnej płycie betonowej.

- 11) Pryzmy będą formowane za pomocą ładowarki kołowej na betonowym placu o powierzchni 2730 m² lub na placu istniejącej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów o powierzchni 2614 m², tj. (obok tuneli foliowych).
- 12) Pryzmy będą przerzucane zależnie od materiału i pogody za pomocą ładowarki kołowej. W fazie dojrzewania masa organiczna będzie wstępnie ustabilizowana, co eliminuje powstawania gazów i odorów.
- 13) Proces dojrzewania, szczególnie przy niekorzystnych warunkach atmosferycznych (wysokie temperatury, okresy deszczowe,) oraz dla odpadów mogących generować odory, będzie mógł być prowadzony w istniejącej instalacji w systemie BIO-COM. Pryzmowanie odpadów w tunelach foliowych pozwoli na znaczne ograniczenie emisji niezorganizowanej. Gazy z procesu dojrzewania będą oczyszczane w biofiltrze kontenerowym.
- 14) Proces w modułach kompostowych (I etap) będzie prowadzony przez co najmniej 2 tygodnie, do czasu osiągnięcia wartości AT₄ poniżej 20 mg O₂/g suchej masy.
- 15) Czas dojrzewania uzależniony jest od materiału wsadowego, przebiegu fazy intensywnej i uzyskiwanych rezultatów procesu i prowadzony będzie do czasu osiągnięcia przez produkt kompostowania, tzw. stabilizatu o parametrach zgodnych z obowiązującymi w tym zakresie przepisami,
- 16) Bezpośrednio po zakończeniu procesu stabilizat będzie wywożony do dalszego przetwarzania poza zakładem lub poddawany przesiewaniu na przesiewaczu mobilnym o prześwicie oczek 20 mm i dalej przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
- 17) W przypadku czasowego magazynowania produktów do czasu uzbierania partii transportowej, odpady będą magazynowane luzem w postaci pryzmy lub w kontenerze w wyznaczonym miejscu placu magazynowego.
- 18) W przypadku awarii instalacji BIODAGMA odpady frakcji 0 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych będą kierowane do istniejącej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – w systemie BIO-COM. W instalacji tej prowadzone będzie również dojrzewanie stabilizatu.
- 19) Czas pracy instalacji: **8760 h/rok.**
- 20) Wydajność kompostowni: **do 21 400 Mg/rok**, w tym 20 000 Mg/rok frakcji 0 - 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych i 1 400 Mg/rok odpadów biodegradowalnych.
- 21) Maksymalna ilość odpadów zgromadzona w kompostowni, we wszystkich tunelach kompostowych: **do 2 400 m³, tj. do 1 680 Mg.**

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, energii i paliw.

2.1. Zużycie surowców.

Surowcami dla procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów są różne rodzaje odpadów przyjmowanych do odzysku i unieszkodliwiania, głównie zmieszane odpady komunalne i surowce wtórne zbierane selektywnie. W instalacji mechanicznej przetwarzane są również inne rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne przyjmowane od różnych posiadaczy odpadów.

Sego Sp. z o.o. do instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów przyjmuje do przetwarzania odpady w maksymalnej ilości 137 000 Mg/rok, w tym 45 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych. Pozostała ilość stanowią surowce wtórne i inne odpady. W instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów odsianych zostaje około 20 000 Mg/rok frakcji 0 – 80 mm, która następnie przetwarzana jest w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów.

2.2. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw przedstawia się następująco:

- olej: ok. 100 Mg/rok 70 000 dm³,
- energia elektryczna: ok. 300 MWh /rok,
- woda wodociągowa: ok. 1 500 m³/rok (uzupełnianie strat w obiegach technologicznych, mycie kół samochodów, p.poż.).

3. Gospodarka wodna.

Sego Sp. z o.o. wykorzystuje wodę z sieci wodociągowej do celów bytowych, technologicznych i przeciwpożarowych.

3.1. Woda pitna.

Do celów bytowych wykorzystywana jest woda pitna z sieci wodociągowej. Woda dostarczana jest przez Hydroinstal Sp. z o.o. w Rybniku na podstawie umowy świadczenia usług.

Zakład przyłączony jest do istniejącego wodociągu Ø 125. Studzienka wodomierzowa znajduje się w południowo wschodnim narożniku zakładu.

3.2. Woda w obiegach i procesach technologicznych.

Nawadnianie kompostowanej masy do optymalnej wilgotności w wysokości 45 – 55 % prowadzone będzie w module poprzez zainstalowany na jednym skrzydle dachu system nawadniania z dyszami rozpryskowymi.

Nawadnianie materiału kompostowanego w modułach kompostowych prowadzone będzie zebrany wodami opadowymi i roztopowymi z terenu zakładu oraz odciekami i kondensatem z procesu kompostowania, pochodzącymi z następujących źródeł:

- z nowego zbiornika o pojemności 76 m³ służącego do gromadzenia skroplin i odcieków z kompostowni modułowej, odcieków z przyłm kompostowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenu nowej instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów,
- z nowego zbiornika o pojemności 36 m³ służącego do gromadzenia wód opadowych i roztopowych zbieranych z dachu kompostowni modułowej,
- z istniejącego otwartego zbiornika ścieków o pojemności 140 m³ służącego do gromadzenia odcieków z kompostowni tuneli foliowych, odcieków z przyłm kompostowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenu istniejącej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów.

Materiał kompostowany w tunelach foliowych oraz złoża biofiltra kontenerowego zasadniczo nie wymaga zraszania. W przypadku potrzeby materiał ten będzie zraszany z istniejącego otwartego zbiornika ścieków przemysłowych o pojemności 140 m³ służącego do gromadzenia odcieków z kompostowni tuneli foliowych, odcieków z przyłm kompostowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenu istniejącej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów

W przypadku niedoboru wody krążącej w obiegach technologicznych oraz zbieranych wód opadowych i roztopowych instalacja zasilana jest w wodę z sieci wody wodociągowej.

3.3. Woda do celów p.poż.

Do celów przeciwpożarowych wykorzystywane są wody opadowe i roztopowe zbierane z terenu zakładu. W przypadku niedoboru wody może być wykorzystywana woda wodociągowa. Woda do celów przeciwpożarowych gromadzona jest w otwartym zbiorniku p.poż. o objętości 100 m³.

Hala instalacji do mechanicznej przeróbki odpadów oraz hala prasowania wyposażona jest w wewnętrzną instalację p.poż. Obiekty do biologicznej przeróbki odpadów nie wymagają zabezpieczenia poprzez wewnętrzną instalację hydrantową.

4. Gospodarka ściekowa.

Na terenie zakładu Sego Sp. z o.o. powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe,
- ścieki przemysłowe,
- wody opadowe i roztopowe „umownie czyste”.

4.1. Ścieki bytowe.

Powstające na terenie zakładu ścieki bytowe wprowadzane są do kanalizacji sanitarnej. Ścieki spływają do szczelnego bezodpływowego zbiornika podziemnego o pojemności 20 m³, skąd są cyklicznie wywożone.

4.2. Ścieki przemysłowe.

Ścieki przemysłowe z terenu istniejącej instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów stanowią zmieszane ocieki z tuneli foliowych i biofiltra kontenerowego, wody opadowe i roztopowe z połaci dachowych, placów i dróg oraz ścieki z mycia kół samochodów odprowadzane łącznie do otwartego zbiornika odparowującego o pojemności 140 m³.

W skład ścieków przemysłowych z terenu nowej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów wchodzić będą: kondensat i ocieki z modułów kompostowni, ocieki z przyzm kompostowych oraz wody opadowe i roztopowe spływające z placów i dróg do zamkniętego zbiornika o pojemności 76 m³.

Powstające ścieki przemysłowe są zagospodarowywane w obiegu zamkniętym do zraszania przyzm odpadów w modułach kompostowni. Ścieki przemysłowe wykorzystywane są do zraszania materiału kompostowego w kompostowni modułowej oraz w tunelach foliowych i materiału złoża biofiltra.

4.3. Wody opadowe i roztopowe.

Na terenie zakładu znajduje się rozdzielcza kanalizacja deszczowa:

- dla terenu istniejącej instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów,
- dla terenu nowej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów.

Wody opadowe i roztopowe z terenu istniejącej instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów odprowadzane są do otwartego zbiornika odparowującego o pojemności około 140 m³ połączonego przelewem ze zbiornikiem przeciwpożarowym o pojemności około 100 m³. Wody opadowe z połaci dachowych spływają bezpośrednio do tego zbiornika. Wody opadowe z placów i dróg przed odprowadzeniem do zbiornika podczyszczane są w separatorze substancji. Wody zgromadzone w zbiorniku odparowującym wykorzystywane są do zraszania materiału kompostowego w kompostowni modułowej oraz w przypadku konieczności do zraszania materiału w tunelach foliowych i biofiltra kontenerowego.

Wody opadowe i roztopowe z placów z terenu nowej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów wraz z ociekami z modułów kompostowych i przyzm odprowadzane będą poprzez piaskownik i separator substancji ropopochodnych do zamkniętego zbiornika o pojemności 76 m³. Wody te przed wprowadzeniem do zbiornika podczyszczane będą w separatorze substancji ropopochodnych. Wody ze zbiornika wykorzystane będą do zasilania obiegu technologicznego instalacji biologicznej.

Wody opadowe i roztopowe z dachu kompostowni modułowej kierowane są do oddzielnego zbiornika na wody czyste. Jest to zbiornik podziemny zamknięty o pojemności 36 m³. Woda ta również wykorzystywana będzie do celów zraszania materiału kompostowego.

5. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza, urządzenia ochronne.

Eksploatacja instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów wiąże się zarówno ze zorganizowaną, jak również niezorganizowaną emisją substancji wprowadzanych do powietrza.

W instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów źródłem emisji zorganizowanej zanieczyszczeń pyłowych i gazowych jest wentylacja trzech kabin sortowniczych. Gazy ujmowane w kabinach są odprowadzane wspólnym kolektorem i za pomocą wentylatora o wydajności 5 700 m³/h wyprowadzone do powietrza poprzez emitor poziomy E-2.

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIO-COM jest źródłem emisji zorganizowanej, pochodzącej z procesu dojrzwiania stabilizatu. Gazy odlotowe z tuneli foliowych odprowadzane są kolektorem z przyłączem na płycie czołowej do biofiltra, składającego się z dwóch części - złoża biologicznego oraz mineralnego złoża haloizytowego pełniącego rolę adsorbera. Gazy

odlotowe z kompostowni po oczyszczeniu w biofiltrze odprowadzane są do powietrza emitorem E-3, zainstalowanym w górnej części biofiltra.

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODEGMA nie posiada źródeł emisji zorganizowanej.

Ponadto instalacja IPPC jest źródłem emisji niezorganizowanej substancji zanieczyszczających pochodzącej z procesu:

- stabilizacji prowadzonej w modułach kompostowych. Emisja następuje poprzez dach modułów i ma charakter emisji powierzchniowej. Powietrze oczyszczane będzie za pomocą membrany półprzepuszczalnej oddychającej o skuteczności 85%, która stanowi pokrycie dachu modułu,
- przyzmywania materiału na betonowym placu o powierzchni 2730 m² lub placu o powierzchni 2614 m². Place przyzmywania tworzą emitery powierzchniowe,
- przesiewania stabilizatu oraz innych materiałów odpadowych na mobilnym sicie o oczku 0 – 20 mm, prowadzonego na placu w bezpośrednim sąsiedztwie modułów kompostowych oraz przesiewania innych materiałów odpadowych, tj. głównie odpadów z grupy 17 prowadzonego na betonowym placu po północnej stronie hali przyjmowania odpadów,
- transportu samochodowego, pracy ładowarek i sita mobilnego do przesiewania stabilizatu i odpadów z grupy 17, powodujących emisję produktów spalania oleju napędowego (emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, sadza).

Poza instalacją IPPC, źródłem emisji zorganizowanej substancji zanieczyszczających do powietrza z terenu Sego Sp. z o. o. jest również instalacja energetycznego spalania paliw, pracująca na potrzeby c.o. i c.w.u. Kocioł grzewczy „Hajnówka” o mocy cieplnej 59 kW opalany jest biomasą. Spaliny z kotła odprowadzane są emitorem E-1.

6. Główne źródła hałasu.

Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych będzie źródłem emisji hałasu wytwarzanego przez urządzenia pracujące na otwartej przestrzeni, źródła hałasu typu „budynek” oraz źródła liniowe. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów będzie eksploatowana w sposób ciągły, natomiast instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów będzie eksploatowana w porze dziennej.

Punktowymi źródłami hałasu pracującymi w otwartej przestrzeni będą: wentylator kabin sortowniczych, sześć wentylatorów tuneli foliowych, dwa sita obrotowe i przesiewacz mobilny.

Kubaturowymi źródłami hałasu są: hala rozładunku odpadów, hala prasowania odpadów, kabiny sortownicze, pomieszczenie wentylatorów modułów kompostowych. Hałas urządzeń zainstalowanych wewnątrz budynków emitowany będzie do środowiska poprzez powierzchnie ograniczające obiekty (ściany, okna, drzwi, otwory wentylacyjne).

Źródła liniowe stanowią 2 ładowarki kołowe o mocy silnika 220 kW i poruszające po terenie zakładu samochody. Praca ładowarek odbywa się w otwartej przestrzeni, jak i w halach technologicznych. Ładowarki wykorzystywane są do załadunku modułów kompostowych, wyładunku materiału po stabilizacji, załadunku odpadów na samochody, przemieszczania odpadów w hali technologicznej i poruszają się po terenie zakładu przez cały rok, w porze dziennej. Na teren zakładu przyjeżdża średnio 30 samochodów ciężarowych na dobę, wyłącznie w porze dziennej.

6.1. Parametry akustyczne punktowych źródeł hałasu.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu [dB(A)]
Z1	Sito bębnowe obrotowe – oczko 80/200 mm	90,0
Z2	Sito bębnowe obrotowe – oczko 20 mm	90,0
Z3	Wentylator wywiewny wentylacji kabin sortowniczych	95,0
W1-W6	Wentylator promieniowy do napowietrzania wsadu w tunel foliowym - 6 szt.	90,0
Z4	Maszyna Green Bagger do napełniania tuneli	103,0
Z5	Przesiewacz mobilny stabilizatu	90,0

6.2. Parametry akustyczne kubaturowych źródeł hałasu.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Poziom dźwięku w odległości 1 m od ścian budynku [dB(A)]
B1	Hala rozładunku odpadów	80,0
B2	Hala prasowania odpadów	85,0
B3	Kabina sortowania wstępnego	75,0
B4	Dwie kabiny sortownicze stanowiące jeden obiekt kubaturowy	78,0
B5	Pomieszczenie wentylatorów modułów kompostowych	87,0

6.3. Parametry akustyczne liniowych źródeł hałasu.

6.3.1. Wykaz parametrów akustycznych ładowarek poruszających się na terenie zakładu:

Kod źródła hałasu	Operacja	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]
Ł1-Ł20	Praca dwóch ładowarek	99,0

6.3.2. Wykaz parametrów akustycznych dla pojazdu samochodowego:

Kod źródła hałasu	Operacje manewrów startu, przejazdu i hamowania pojazdów samochodowych ciężkich	Poziomy mocy akustycznej [dB (A)]
S1-S20	Przejazd	101,5
	Operacja hamowania	111,0
	Operacja startu	105,0

6.4. Rodzaj zabudowy.

Najbliższe tereny podlegające ochronie przed hałasem występują w odległości około 220 m od zakładu w kierunku wschodnim oraz około 300 m w kierunku północno-wschodnim. Są to tereny oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego jako tereny ekstensywnej zabudowy mieszkaniowej oraz tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

7. Gospodarka odpadami.

W wyniku eksploatacji instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów na terenie zakładu wytwarzane są odpady:

- powstające w wyniku prowadzonego procesu przetwarzania odpadów w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- powstające w wyniku utrzymania urządzeń instalacji w sprawności.

Główny strumień odpadów stanowią odpady wytwarzane w procesie przetwarzania odpadów komunalnych i odpadów odbieranych od innych wytwórców odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania oraz odpady wytwarzane podczas biologicznego przetwarzania odpadów w kompostowni tunelowej. Ze zmieszanych odpadów komunalnych w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów będą wytwarzane odpady o kodach 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 10 i 19 12 12 oraz odpady z grupy 15 01, 16 02 i 16 06. Z pozostałych odpadów przyjmowanych do przetwarzania w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów mogą być wytwarzane odpady z grup: 15 01, 16 01, 16 02, 16 06, 17 01, 17 09 i 19 12.

W instalacji mechanicznego przetwarzania prowadzony jest proces przetwarzania odpadów komunalnych o kodach 20 03 01 i 20 03 99 w celu wydzielenia frakcji 0 – 80 mm przeznaczonej do kompostowania, oznaczonej jako odpad o kodzie 19 12 12. Wytworzony w procesie kompostowania stabilizat o kodzie 19 05 99 kierowany będzie do składowania, albo poddawany procesowi przesiania na mobilnym przesiewaczu o prześwicie oczka 20 mm. W wyniku procesu przesiewania wytwarzane mogą

być odpady o kodach: 19 05 03 – frakcja podsitowa oraz 19 05 99 – frakcja nadsitowa. Frakcja nadsitowa i podsitowa bezpośrednio po przesianiu jest ładowana na samochody i wywożona do dalszego przetwarzania poza zakładem.

Pozostałe odpady, zbierane selektywnie lub przyjmowane od różnych posiadaczy odpadów są przetwarzane w linii do sortowania surowców, w celu wydzielenia maksymalnej ilości surowców wtórnych. Odpady zielone i bioodpady z selektywnej zbiórki oraz pozostałe odpady biodegradowalne nie pochodzące ze źródeł komunalnych będą przetwarzane oddzielnie – odpady te nie będą mieszane.

W wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i biodegradowalnych o kodach 20 01 08 i 20 02 01 wytwarzany jest odpad o kodzie ex 19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów innych bioodpadów zbieranych selektywnie. W wyniku odzysku pozostałych odpadów biodegradowalnych, nie będących odpadami z selektywnej zbiórki wytwarzany jest odpad o kodzie 19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania).

Produkt otrzymany z odpadów zielonych i bioodpadów zbieranych selektywnie (ex 19 05 03) będzie zawsze przekazywany do odzysku R10 zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami. Produkt kompostowania pozostałych odpadów biodegradowalnych (19 05 03) będzie przekazywany celem odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenie.

W przypadku awarii części biologicznej lub poważnych zaburzeń procesu stabilizacji może powstać niepełny produkt procesu kompostowania kwalifikowany jako 19 05 01.

Odpady powstające w wyniku eksploatacji urządzeń i działalności gospodarczej zakładu wytwarzane będą w niewielkiej ilości podczas normalnej pracy zakładu oraz w wyniku prowadzenia niezbędnych remontów, konserwacji i napraw.

III. Warianty funkcjonowania instalacji.

Nie przewiduje się innych wariantów funkcjonowania instalacji. Proces realizowany jest w zintegrowanych ze sobą instalacjach mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów, przeznaczonych są do segregacji odpadów na odpowiednie frakcje i wydzielenia poszczególnych rodzajów odpadów w celu ich dalszego przetworzenia w instalacjach zakładu bądź przekazania do odzysku lub unieszkodliwiania w instalacjach innych podmiotów. Linie technologiczne nie mogą być wykorzystane do innych celów.

IV. Oznaczenie głównego prowadzącego instalację.

Prowadzącym instalację jest Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65.

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

1.1 Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Źródłem emisji zorganizowanej w instalacji są:

- wentylacja trzech kabin sortowniczych, z których powietrze poprocesowe odprowadzane jest emitorem poziomym E-2,
- proces dojrzwiania stabilizatu, z którego gazy odprowadzane są do powietrza emitorem E-3.

1.1.1. Parametry emitorów:

Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica [m]	Temp. wylotowa gazów [K]	Przepływ [Nm ³ /h]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Czas pracy [h/rok]	Typ
Wentylacja trzech kabin sortowniczych	6,4	1 m × 1 m	293	5 700	0,00	5000	Wylot poziomy
Proces dojrzwiania w 6 tunelach kompostowych	3,0	0,45	313	3 000	0,00	8000	Wylot pionowy zadaszony

1.2. Urządzenia ograniczające wielkość emisji zanieczyszczeń:

1.2.1. Biofiltr.

Biofiltr stanowi kontener o wymiarach 2,4 m × 6 m × 2,3 m, którego wypełnienie stanowi złożo biologiczne, składające się głównie z torfu, kory drzew, włókien kokosowych oraz włókien drzew, zasiedlone przez mikroorganizmy tlenowe oraz złożo haloizytowe złożone z 3 warstw naturalnego glinokrzemianu. Biofiltr posiada skuteczność redukcji:

- odorów oraz pyłu od 95 do 99 %,
- amoniaku powyżej 90% ,
- siarkowodoru powyżej 99%.

1.2.2. Filtr tkaninowy.

Powietrze poprocesowe z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów oczyszczane jest w filtrze tkaninowym o skuteczności redukcji zanieczyszczeń do wartości:

- emisja pyłu < 6 mg/Nm³,
- emisja amoniaku < 20 mg/Nm³,
- emisja LZO < 20 mg/Nm³.

1.3. Warunki emisji.

1.3.1. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większa niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia ochrony środowiska / działania ochronne	Substancja	Wielkość emisji kg/h
E-2	Wentylacja kabin sortowniczych	Filtr tkaninowy o skuteczności 99 %	Pył	0,034
			Pył zawieszony PM10	0,034
			Pył zawieszony PM2,5	0,017
			Aceton	0,023
			Amoniak	0,114
			Siarkowodór	0,012
			Merkaptany	0,012
E-3	Proces dojrzewania w 6 tunelach kompostowych	Biofiltr kontenerowy	Pył	0,012
			Pył zawieszony PM10	0,012
			Pył zawieszony PM2,5	0,009
			Aceton	0,006
			Amoniak	0,006
			Siarkowodór	0,0012
			Merkaptany	0,0012

1.3.2. Roczna emisja z emitatorów E-2 i E-3 nie przekroczy następujący wartości:

Substancja	Jednostka	Emitor E-2	Emitor E-3	Łącznie
Pył	Mg/rok	0,17	0,1	0,27
Pył zawieszony PM10		0,17	0,1	0,27
Pył zawieszony PM2,5		0,09	0,07	0,16
Aceton		0,114	0,05	0,164
Amoniak		0,57	0,05	0,62
Siarkowodór		0,06	0,01	0,07
Merkaptany		0,06	0,01	0,07

2. Emisja hałasu do środowiska.

2.1 Ustalam dopuszczalny poziom emisji wyznaczony dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeq D i LAeq N, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1, ustawy z dnia 27.04.2001r. – Prawo ochrony środowiska w następujący sposób:

- dla pory dnia w odniesieniu do zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej – 50 dB,
- dla pory nocy w odniesieniu do zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej – 40 dB .

2.2. Ustalam dopuszczalny rozkład pracy źródeł hałasu w warunkach normalnej pracy instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

Lp.	Nazwa źródła	Czas emisji hałasu [min.]			Równoważny poziom dźwięku A w czasie odniesienia T [dB(A)]	
		I zmiana	II zmiana	III zmiana	Pora dnia T= 480 min.	Pora nocy T=60 min.
Z1	Sito bębnowe obrotowe – oczko 80/200 mm	480	480	-	90,0	-
Z2	Sito bębnowe obrotowe – oczko 20 mm	480	480	-	90,0	-
Z3	Wentylator wywiewny wentylacji kabin sortowniczych	480	480	-	95,0	95,0
W1-W6	Wentylator promieniowy do napowietrzania wsadu w tunel foliowym - 6 szt.	480	480	480	90,0	90,0
Z4	Maszyna Green Bagger do napełniania tuneli	240	240	-	100,0	-
Z5	Przesiewacz mobilny stabilizatu	240	240	-	87,0	-
B1	Hala rozładunku odpadów	480	480	-	80,0	-
B2	Hala prasowania odpadów	480	480	-	85,0	-
B3	Kabina sortowania wstępnego	480	480	-	75,0	-
B4	Dwie kabiny sortownicze stanowiące jeden obiekt kubaturowy	480	480	-	78,0	-
B5	Pomieszczenie wentylatorów modułów kompostowych	480	480	480	87,0	87,0
Ł1-Ł20	Praca dwóch ładowarek	480	480	-	86,0	-
S1-S20	Operacje manewrów startu, przejazdu i hamowania pojazdów samochodowych	56,4	56,4	-	79,8	-

3. Warunki wytwarzania i przetwarzania odpadów.

3.1. Numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz REGON posiadacza odpadów:

NIP: 642-292-43-62

REGON: 240259723

3.2. Wytwarzanie odpadów i sposoby postępowania z odpadami.

3.2.1. Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości w związku z funkcjonowaniem instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Masa odpadów do wytworzenia [Mg/rok]
<i>Odpady wytwarzane w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów</i>				
15	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nie ujęte w innych grupach			
15 01	Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)			
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Opakowania z papieru i tektury, w których dostarczane są do zakładu elementy urzędzeń, materiały biurowe. Skład chemiczny odpadu to celuloza i lignina. Odpady posiadają formę ciała stałego, są łatwopalne, nierozpuszczalne w wodzie, obojętne dla środowiska.	3 000
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Odpady zniszczonych, niezanieczyszczonych rozrzuconych worków z polipropylenu, worków typu „stretch”, których głównym składnikiem jest nietoksyczny, syntetyczny polimer oraz znajdujące się w środku opakowania kartonowego zabezpieczenia elementów przed uszkodzeniem w trakcie transportu. Odpady posiadają formę ciała stałego, są palne, nierozpuszczalne w wodzie, obojętne dla środowiska.	5 000
15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Do tej grupy odpadów zaliczyć należy pojemniki z drewna, w których dostarczane są różnego rodzaju surowce, zabezpieczenia drewniane w innych opakowaniach oraz jednorazowe i nienadające się do użytku palety, na których do zakładu przywożone są i na których magazynowane są surowce. Ich podstawowy skład chemiczny to: celuloza, hemiceluloza i lignina. Odpad stały, nie rozpuszczalny w wodzie, palny, biodegradowalny.	1 000
15 01 04	Opakowania z metali	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji lub w separatorach metali	Opakowania z metali, obejmować będą głównie beczki i puszki po substancjach innych niż niebezpieczne np. po artykułach spożywczych. Będą to również taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, obojętne dla środowiska.	1 000
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Odpady opakowaniowe składające się z co najmniej dwóch różnych tworzyw, nie dających się fizycznie rozdzielić. Są to opakowania zabezpieczające transport urzędzeń i surowców zawierające folie ze styropianem lub drewnem. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, obojętne dla środowiska.	1 000

15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów po wysegregowaniu surowców wtórnych	W skład odpadu wchodzi różnie zmieszane odpady opakowaniowe. Opad składa się z tworzyw sztucznych, metali, drewna, szkła, gumy, papieru, kartonu itp. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, obojętne dla środowiska.	100
15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	W skład odpadu wchodzi butelki, słoiki, naczynia szklane, itp. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu i węgiel wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu(II) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Szkło ma postać ciała stałego, jest bezwonne i nie rozpuszcza się w wodzie, obojętne dla środowiska.	5 000
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Odpadem są opakowania z tkanin, dzianin. Tworzone są z włókien pochodzenia roślinnego (np. bawełna), zwierzęcego (np. wełna) czy też z tworzyw sztucznych (np. polipropylen, spandex). Szkło ma postać ciała stałego, jest bezwonne i nie rozpuszcza się w wodzie, obojętne dla środowiska.	500
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Opakowania po surowcach i materiałach niebezpiecznych takie jak pojemniki po farbach, lakierach, klejach, rozpuszczalnikach, olejach. Odpad z metali żelaznych, stali, aluminium, szkła lub tworzyw sztucznych. Odpady posiadają formę ciała stałego, mogą być palne, nierozpuszczalne w wodzie, mogą posiadać właściwości niebezpieczne wynikające z charakteru wcześniej przechowywanych w opakowaniach substancji.	0,2
16	Odpady nieujęte w innych grupach			
16 01	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08)			
16 01 03	Zużyte opony	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku wstępnej ręcznej segregacji w hali przyjęć	Odpady powstają z pozostałych odpadów przyjmowanych do przetwarzania, innych niż zmieszane odpady komunalne. Podstawowymi składnikami opon są: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastifikatory. Opony zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5 % sadzy. Odpady posiadają formę ciała stałego, są palne, nierozpuszczalne w wodzie.	500
16 02	Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych			
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Odpadem są zużyte urządzenia ręcznie wysegregowane ze strumienia odpadów. Mogą to być odpady zawierające metale ciężkie, a także świetlówki fluorescencyjne i świetlówki kompaktowe powstające podczas wymiany ich w lampach wewnętrznych hali i przy urządzeniach instalacji. W skład opadu może wchodzić: ołów, kadm, rtęć oraz elementy z żelaza, stali tworzyw sztucznych, szkła i inne substancje. Świetlówki składają się z elementów aluminiowych, szklanych i niewielkiej ilości rtęci oraz luminoforu nasączonego rtęcią. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.	1,0

			mogą posiadać właściwości drażniące, szkodliwe, toksyczne.	
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Opadem są zużyte urządzenia ręcznie wysegregowane ze strumienia odpadów. Zawierają elementy metalowe, z tworzyw sztucznych i szkła. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.	3,0
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Różne elementy elektryczne i elektroniczne ręcznie wysegregowane ze strumienia odpadów. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.	1,0
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Różne elementy elektryczne i elektroniczne ręcznie wysegregowane ze strumienia odpadów. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.	3,0
16 06	Baterie i akumulatory			
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Ręcznie wysegregowane zużyte baterie i akumulatory. Konstrukcja zużytego akumulatora składa się z obudowy z tworzywa sztucznego, elektrod ołowianych tj. anody ołowiowej i katody pokrytej dwutlenkiem ołowiu oraz elektrolitu – kwasu siarkowego o gęstości np. 1,15g/cm ³ . Elektrolit zanieczyszczony jest zawiesiną związków ołowiu, takich jak ołów metaliczny, tlenek i siarczan ołowiu. Mogą mieć właściwości żrące, toksyczne.	0,2
16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo – kadmowe	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Ręcznie wysegregowane zużyte akumulatory niklowo – kadmowe. Konstrukcja zużytego akumulatora składa się z obudowy z tworzywa sztucznego, elektrod tj. anody kadmowej i katody nikłowa pokryta nierozpuszczalnym NiOOH oraz elektrolitu – wodny roztwór wodorotlenku potasu. W zakładzie stosowane są w układach podtrzymywania, w komputerach przemysłowych. Mogą mieć właściwości toksyczne.	0,1
16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Ręcznie wysegregowane zużyte baterie alkaliczne. W składzie baterii znajduje się sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu(IV) i wodorotlenek potasu. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	0,1
16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Ręcznie wysegregowane baterie i akumulatory. W skład odpadu wchodzi katoda i anoda wykonana z metali lub ich związków. Nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	0,1
17	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych)			
17 01	Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika)			
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego wysegregowania z nich surowców wtórnych i innych odpadów lub w wyniku przesiania na mobilnym przesiewaczu	Opad ten składać się będzie z elementów betonowych o różnych frakcjach. Będą to zniszczone bloczki betonowe, płyty, kawałki po kuciu wylewek, duże elementy betonu. Beton składa się z cementu i kruszywa (piasku, żwiru) Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie są biodegradowalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	5 000

17 01 02	Gruz ceglany	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego wysegregowania z nich surowców wtórnych i innych odpadów lub w wyniku przesiania na mobilnym przesiewaczu	Odpad ten składać się będzie z elementów o różnych frakcjach. Będą to zniszczone cegły, gruz ceglany. Cegły składają się z gliny, wapna, piasku, cementu. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie są biodegradowalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	2 000
17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego wysegregowania z nich surowców wtórnych i innych odpadów lub w wyniku przesiania na mobilnym przesiewaczu	Odpad ten składać się będzie z elementów o różnych frakcjach. Będą to zniszczone płytki ceramiczne, dachówki, elementy sanitarne, gruz ceglany i betonowy. W skład odpadów może wchodzić glina, kruszywa, wapno, piasek, cement. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie są biodegradowalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	100
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego wysegregowania z nich surowców wtórnych i innych odpadów lub w wyniku przesiania na mobilnym przesiewaczu	Odpad ten składać się będzie z elementów o różnych frakcjach. Będą to zmieszane elementy betonowe, gruz betonowy, gruz ceglany, gruz i elementy ceramiczne. W skład odpadów może wchodzić glina, kruszywa, wapno, piasek, cement. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Nie są biodegradowalne, nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	1 000
17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego wysegregowania z nich surowców wtórnych i innych odpadów lub w wyniku przesiania na mobilnym przesiewaczu	Odpad ten składać się będzie z elementów o różnych frakcjach. Będą to zmieszane odpady tynków, zaprawy cementowej, tapety, okleiny, panele ścienne, sufitowe, kasetony i inne. W skład odpadów może wchodzić glina, kruszywa, wapno, piasek, cement, tworzywa sztuczne, papier. Odpady posiadają formę ciała stałego, mogą być częściowo palne, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	100
17 09	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu			
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznego wysegregowania z nich surowców wtórnych i innych odpadów lub w wyniku przesiania na mobilnym przesiewaczu	Odpad ten składać się będzie z elementów o różnych frakcjach. Będą to zmieszane elementy betonowe, gruz betonowy, gruz ceglany, gruz i elementy ceramiczne, odpady drewna, tapet, tynków, frakcje żelazne (np. karnisze), elementy konstrukcji podłóg (panele, parkiety). W skład odpadów może wchodzić glina, kruszywa, wapno, piasek, cement, tworzywa sztuczne, papier, drewno, metale żelazne i nieżelazne. Odpady posiadają formę ciała stałego, mogą być palne, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.	200
19	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych			
19 12	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów (np. obróbki ręcznej, sortowania, zginiatania, granulowania) nieujęte w innych grupach			
19 12 01	Papier i tektura	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Odpadem jest zawilgocony papier i tektura wysegregowany ręcznie na linii produkcyjnej. Odpadem są różnych rozmiarów kawałki papier i tektury. Głównym składnikiem są odpowiednio przygotowane włókna celulozowe roślinne. Odpady posiadają formę ciała stałego, są łatwopalne, nierozpuszczalne w wodzie.	3 000
19 12 02	Metale żelazne	Odpady powstają w instalacji	Odpadem są metale żelazne wysegregowane ręcznie lub mechanicznie na linii	1 000

		mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji lub w separatorach metali	produkcyjnej (przez separatory magnetyczne i optyczne). W skład odpadu wchodzi różnego rodzaju elementy i części z żelaza, stali, żeliwa i staliw. Złom stalowy jest stopem żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu i siarki. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.	
19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Odpadem są metale nieżelazne wysegregowane ręcznie lub mechanicznie na linii produkcyjnej (przez separatory metali nieżelaznych i optycznych). Odpadem są elementy metali nieżelaznych typu puszki, zakrętki butelek, ramki szyb, elementy konstrukcji. Głównym materiałem jest aluminium, a także cynk, brąz, miedź. Występuje w postaci stałej, nie rozpuszczalne w wodzie, obojętne dla środowiska.	200
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Odpady powstają podczas ręcznej segregacji. Odpadem są tworzywa sztuczne, składające się z polimerów, głównie z: polietylenu, polipropylenu, polichlorku winylu, polistyrenu, politereftalanu etylenu. Odpady posiadają formę ciała stałego, są palne, nierozpuszczalne w wodzie.	3 000
19 12 05	Szkło	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	W skład odpadu wchodzi szyby, butelki, słoiki, naczynia szklane, itp. Surowcem do produkcji szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu i węgiel wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu(II) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Szkło ma postać ciała stałego, jest bezwonne i nie rozpuszcza się w wodzie, obojętne dla środowiska.	5 000
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Odpady powstają w hali sortowni w wyniku wstępnej ręcznej segregacji i segregacji w kabinach sortowniczych. Odpadem są czyste lub surowe kawałki desek, ścinki drzewne, gałęzie. Głównym składnikiem drewna jest celuloza, lignina. Odpad stały, nie rozpuszczalny w wodzie, palny, biodegradowalny. Nie posiada właściwości niebezpiecznych.	1 000
19 12 08	Tekstylia	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Odpadem są tkaniny, dzianiny. Tworzone są z włókien pochodzenia roślinnego (np. bawełna), zwierzęcego (np. wełna) czy też z tworzyw sztucznych (np. polipropylen, spandex). Szkło ma postać ciała stałego, jest bezwonne i nie rozpuszcza się w wodzie, obojętne dla środowiska.	1 000
19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku przesiania na sicie o oczku 20 mm (frakcja podsitowa) lub w wyniku przesiania na mobilnym przesiewaczu	Odpady powstają z pozostałych odpadów przyjmowanych do przetwarzania, innych niż zmieszane odpady komunalne. Odpad stanowi frakcja podsitowa o wymiarach 0 – 20 mm powstająca w pierwszym bębnie obrotowym. W skład odpadu wchodzi głównie części mineralne: żużle i popioły z gospodarstw stosujących do opalania paliwa stałe, piasek z zamiatania ulic, placów itp. Odpady są ciałem stałym, bezzapachowym. Odpady są nierozpuszczalne w wodzie, niepalne.	23 000
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów i stanowią zmieszane ręcznie wysegregowane odpady palne, lub	W skład paliwa wchodzi elementy palne o znacznej kaloryczności m.in.: papier, tektura, tkaniny, tworzywa sztuczne, odpady drewniane. Odpady stanowią ciał stałe, bezzapachowe lub o lekkim charakterystycznym zapachu. Odpady są palne o wartości opałowej 10 – 20 MJ/kg, nierozpuszczalne w wodzie.	90 000

ESOD: 2015-110691

Przyg.: Ek-1/129

17/54

		końcowy produkt instalacji po wyszeregowaniu części niepalnych	
ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów i stanowią pozostałości z instalacji	Odpadami jest balast z instalacji pozostały po oddzieleniu z odpadów surowców wtórnych i innych frakcji. Wytwarzany jest mechanicznie w linii produkcyjnej. Odpady mają charakter zbliżony do zmieszanych odpadów komunalnych po oddzieleniu frakcji mineralnych i surowców wtórnych. Odpady stanowią ciało stałe, bezapachowe lub mogące mieć charakterystyczny zapach powstający w wyniku rozkładu substancji organicznych. Odpady są palne, nierozpuszczalne w wodzie.
ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad wytwarzany w sicie bębnowym o oczku 80 mm – frakcja podsitowa kierowana do kompostowania	Odpadami jest frakcja 0 – 80 mm zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady mają charakter zbliżony do zmieszanych odpadów komunalnych po oddzieleniu dużych frakcji > 80 mm. Mieszanina materii organicznej i nieorganicznej. Odpady stanowią ciało stałe, są syple, o różnym stopniu wilgotności, mogą mieć charakterystyczny zapach powstający w wyniku rozkładu substancji organicznych. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych
20	Odpady komunalne łącznie z frakcjami gromadzonymi selektywnie		
20 01	Odpady komunalne segregowane i gromadzone selektywnie (z wyłączeniem 15 01)		
20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady powstają w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku ręcznej segregacji	Odpady stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne wyszeregowane ze strumienia odpadów. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.
19	Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów		
19 05	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych		
19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady powstają w procesie kompostowania odpadów	Niepełny produkt procesu kompostowania powstający tylko w przypadku awarii części biologicznej lub poważnych zaburzeń procesu stabilizacji. W skład odpadu wchodzi zmieszana materia organiczna i nieorganiczna, częściowo uściślizowana. Odpad stały, syple o barwie szaro – brązowo – brunatnej, może posiadać nieprzyjemny zapach. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpady powstają w procesie kompostowania odpadów	Niepełny produkt procesu kompostowania odpadów biodegradowalnych powstający tylko w przypadku awarii części biologicznej. W skład odpadu wchodzi zmieszana materia organiczna częściowo przekompostowana. Odpad stały, syple o barwie szaro – brązowo – brunatnej, może posiadać nieprzyjemny zapach. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.
19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Odpady powstają po przesianiu stabilizatu na sicie o oczku 20 mm, jest to frakcja podsitowa	Odpad stanowi frakcja 0 – 20 mm powstała po przesianiu stabilizatu. Odpad posiada takie same właściwości jak stabilizat. Odpadem jest także produkt fermentacji tlenowej odpadów zielonych

		Odpady powstają również w procesie kompostowania odpadów w wyniku tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne (nie pochodzących z selektywnej zbiórki)	Odpady powstają w procesie kompostowania odpadów w wyniku tlenowej stabilizacji selektywnie zbieranych odpadów biodegradowalnych (odpady zielone i inne bioodpady z selektywnej zbiórki)	Odpady powstają również w procesie kompostowania odpadów w wyniku tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne (nie pochodzących z selektywnej zbiórki)	Odpad stały, ustabilizowany tlenowo, pozbawiony zapachu lub posiadający charakterystyczny zapach, nieuciążliwy zapach. Odpad nie wydziela odorów. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.	
ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie				Odpadem jest produkt fermentacji tlenowej odpadów zielonych i innych bioodpadów z selektywnej zbiórki.	2 000
19 05 99	Inne niewymienione odpady		Odpady powstają w procesie kompostowania odpadów w wyniku tlenowej stabilizacji frakcji 0 – 80 zmieszanych odpadów komunalnych W przypadku przesiewania stabilizatu na sicie o oczku 20 mm jest to frakcja nadситowa		Produkt procesu kompostowania frakcji odpadów komunalnych tzw. stabilizat. Odpad stanowi mieszaninę materii organicznej, rozłożonej do związków prostych i nieorganicznej. Odpad stały, ustabilizowany tlenowo, pozbawiony zapachu lub posiadający charakterystyczny zapach, nieuciążliwy zapach. Odpad nie wydziela odorów. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Stabilizat spełnia następujące wymagania: 1) Straty prążeń stabilizatu są mniejsze niż 35 % suchej masy i zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20 % suchej masy lub 2) Ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prążeń lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40 % lub 3) Wartość $AT_4 < 10 \text{ mg O}_2/\text{g}$ suchej masy	16 000
Odpady wytwarzane w wyniku utrzymania instalacji w sprawności						
10	Odpady z procesów termicznych					
10 01	Odpady z elektrowni i innych zakładów energetycznego spalania paliw (z wyłączeniem grupy 19)					
10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Odpady powstają w wyniku spalania biomasy w kotłach grzewczych o mocy 59 kW			Żużel otrzymywany w wyniku spalania biomasy w kotłach zawiera: SiO_2 , CaCO_3 , CaO , MgO , Na_2O , Cl . Odpad występuje w postaci stałej, nie posiada uciążliwego zapachu. Odpad występuje w postaci sypkiej, pylisty gromadzonej w zbiornikach, nie posiada uciążliwego zapachu. Jest niepalny, nie rozpuszcza się w wodzie i nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.	15
13	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19)					
13 02	Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe					
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany olei w maszynach instalacji			Odpad powstaje w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń. Świecej olej składa się z oleju bazowego i dodatków uszlachetniających. W oleju przetwarzanym znajdują się dodatki: metale pochodzące z zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn, Si), woda, rozpuszczalniki, itp. Właściwości: mogą być palne, są nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne lub	0,2

			z charakterystycznym zapachem, wartość opałowa około 41 MJ/kg, mogą być drażniące, szkodziące, toksyczne.	
13 02 06*	Syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe	Opad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany olei w maszynach instalacji	Opadowe syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe są wytwarzane w związku z eksploatacją i konserwacją maszyn i urządzeń instalacji. Powstają podczas wymiany tych olejów. Oleje syntetyczne powstają na drodze syntezy chemicznej i mogą zawierać między innymi związki poliestrowe lub silikonowe wraz z dodatkami. W oleju przeznaczonym znajdują się dodatkowo: metale pochodzące z zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn, Si), woda, rozpuszczalniki, itp. Właściwości: mogą być palne, są nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne lub z charakterystycznym zapachem, wartość opałowa około 41 MJ/kg, mogą być drażniące, szkodziące, toksyczne.	0,2
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Opad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany olei w maszynach instalacji	Opadowe oleje przekładniowe i smarowe są wytwarzane w związku z eksploatacją i konserwacją maszyn i urządzeń instalacji. Powstają podczas wymiany tych olejów. Oleje syntetyczne powstają na drodze syntezy chemicznej i mogą zawierać między innymi związki poliestrowe lub silikonowe wraz z dodatkami. W oleju przeznaczonym znajdują się dodatkowo: metale pochodzące z zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn, Si), woda, rozpuszczalniki, itp. Właściwości: mogą być palne, są nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne lub z charakterystycznym zapachem, wartość opałowa około 41 MJ/kg, mogą być drażniące, szkodziące, toksyczne.	0,1
16	Opady nieujęte w innych grupach			
16 01	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08)			
16 01 99	Inne niewymienione odpady	Opad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany taśm przenośników	Opady stanowią zużyte, uszkodzone taśmy gumowe z przenośników. Opady powstają podczas konserwacji i remontów przenośników taśmowych. Opady posiadają formę ciała stałego, są trudno palne, nierozpuszczalne w wodzie.	0,5
16 02	Opady urządzeń elektrycznych i elektronicznych			
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Opad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany urządzeń w liniach technologicznych	Opadem zużyte urządzenia wymontowane z linii technologicznej. Mogą to być odpady zawierające metale ciężkie, a także świetlówki fluorescencyjne i świetlówki kompaktowe powstające podczas wymiany ich w lampach wewnętrznych hali i przy urządzeniach instalacji. W skład opadu może wchodzić, ołów, kadmi, rtęć oraz elementy z żelaza, stali tworzyw sztucznych, szkła i inne substancje. Świetlówki składają się z elementów aluminiowych, szklanych i niewielkiej ilości rtęci oraz luminoforu nasączonego rtęcią. Opady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie, mogą posiadać właściwości drażniące, szkodziące, toksyczne.	0,2
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Opad powstaje w wyniku utrzymania instalacji w sprawności, w wyniku wymiany urządzeń w liniach technologicznych	Zużyte urządzenia wymontowane z linii technologicznych. Zawierają elementy metalowe, z tworzyw sztucznych i szkła. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.	0,2
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych	Opad powstaje w wyniku utrzymania	Elementy elektryczne i elektroniczne wymontowane z urządzeń zainstalowanych	0,5

	urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	instalacji w sprawności, w wyniku wymiany elementów urządzeń w liniach technologicznych	w linii technologicznej zakładu podczas niezbędnych remontów i napraw. Odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.
19	Odpady z instalacji i urządzeń służących zagospodarowaniu odpadów, z oczyszczalni ścieków oraz z uzdatniania wody pitnej i wody do celów przemysłowych		
19 05	Odpady z tlenowego rozkładu odpadów stałych (kompostowania)		
19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpad powstaje w wyniku okresowej wymiany złoża bifiltru kontenerowego	<p>Odpady z istniejącej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów. Będą to odpady zużytych rękawów foliowych, zniszczonych rur do napowietrzania oraz odprowadzania odcieków z tuneli kompostowania. Skład odpadów to tworzywa sztuczne/polietylen.</p> <p>Szkło ma postać ciała stałego, jest bezwonne i nie rozpuszcza się w wodzie, obojętne dla środowiska.</p> <p>Będą to także zużyte wymieniane warstwy złoża biofiltra w postaci nasyczonego sorbentu halozytowego stanowiącego naturalny glinokrzemian.</p> <p>Odpad stały, sypki, pozbawiony zapachu lub posiadający charakterystyczny nieuciążliwy zapach drewna, kory. Odpad nie wydziela odorów. Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych.</p>
19 08	Odpady z oczyszczalni ścieków nieujęte w innych grupach		
19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady wytwarzane podczas okresowego oczyszczania piaskownika	<p>Odpad powstaje w osadnik do podczyszczania wód opadowych i odcieków zbieranych z terenów Zakładu. W skład odpadu wchodzi pyły, piaski, materiał organiczny jak drewno, liście, trawy i inne zanieczyszczenia stałe splukiwane z placów i dróg zakładu</p> <p>Odpady stałe w postaci szlamów i osadów zbierające się na dnie osadnika.</p> <p>Właściwości odpadów: nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.</p>
19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady wytwarzane w separatorach substancji ropopochodnych	<p>Odpad powstający w separatorze do podczyszczania wód opadowych zbieranych z terenów Zakładu. Odpad ciekły jest mieszaniną wody i lekkich substancji (głównie ropopochodnych) splukiwanych z placów i dróg zakładu.</p> <p>Właściwości: mogą być palne, są nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne, mogą być drażniące, szkodziwe, toksyczne.</p>
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady wytwarzane w separatorach substancji ropopochodnych	<p>Odpad powstaje w osadnik do podczyszczania wód opadowych zbieranych z terenów Zakładu. W skład odpadu wchodzi pyły, piaski, materiał organiczny jak drewno, liście, trawy i inne zanieczyszczenia stałe splukiwane z placów i dróg zakładu</p> <p>Odpady stałe w postaci szlamów i osadów zbierające się na dnie osadnika.</p> <p>Właściwości odpadów: nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.</p>

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

Sego Sp. z o.o. będzie prowadzić gospodarowanie odpadami w sposób zapewniający ograniczanie ilości powstających odpadów oraz ich negatywnego wpływu na środowisko, poprzez realizowanie następujących działań:

- wyznaczenie osób odpowiedzialnych za ochronę środowiska, w tym za gospodarkę odpadami,
- okresowe kontrole i konserwacje instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu, zapewniające ich prawidłowe funkcjonowanie,
- systematyczne sprawdzanie szczelności układów i zbiorników w celu zapobiegania wyciekom itd.,
- szkolenie pracowników w zakresie gospodarowania odpadami, ze szczególnym uwzględnieniem selektywnego magazynowania i bezpiecznego postępowania z wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi,
- wybór odbiorców odpadów, którzy wykorzystują odpady, celem maksymalnego ograniczenia ich ilości kierowanych do unieszkodliwiania, bądź składowania,
- wyposażenie zakładu w różnego rodzaju materiały sorpcyjne do usuwania ewentualnych awarii,
- jednoznaczne ustalenie, oznakowanie i zabezpieczenie przed dostępem osób trzecich miejsc magazynowania wszystkich odpadów powstających na terenie zakładu,
- systematyczne prowadzenie ewidencji odpadów powstających na terenie zakładu, a także odpadów poddawanych przetwarzaniu,
- przestrzeganie zasad ochrony środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie,
- zachowanie wymagań sanitarnych, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przeciwpożarowych.

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

W sposobach gospodarowania odpadów wyróżnia się:

- działania polegające na odzysku odpadów – rozumie się przez to jakikolwiek proces, którego głównym wynikiem jest to, aby odpady służyły użytecznemu zastosowaniu przez zastąpienie innych materiałów, które w przeciwnym przypadku zostałyby użyte do spełnienia danej funkcji, lub w wyniku którego odpady są przygotowywane do spełnienia takiej funkcji w danym zakładzie lub ogólnie w gospodarce,
- działania polegające na unieszkodliwianiu odpadów, czyli rozumie się przez to proces niebędący odzyskiem, nawet jeżeli wtórnym skutkiem takiego procesu jest odzysk substancji lub energii.

Wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, będą w pierwszej kolejności przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na ich odzysk, a w przypadku odpadów, których poddanie odzyskowi jest niemożliwe z przyczyn technologicznych lub jest nieuzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, przekazywane do unieszkodliwiania.

Dla odpadów przeznaczonych do składowania sporządzana będzie podstawowa charakterystyka.

Sposób postępowania z wytwarzanymi olejami odpadowymi będzie zgodny z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Odpady frakcji 0 – 80 mm kierowane do kompostowania będą gromadzone w zamkniętym kontenerze lub luzem przy instalacji mechanicznego przetwarzania i następnie przewożone do kompostowni.

Odpady stanowiące paliwo alternatywne i balast posortowniczy (19 12 10 i 19 12 12) magazynowane będą w wyznaczonych boksach magazynowych lub kontenerach na placu przy instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów.

Pozostałe odpady stanowiące surowce wtórne (odpady opakowaniowe, papier i tektura, tworzywa sztuczne, metale) magazynowane będą w wyznaczonych boksach magazynowych, kontenerach, big-bagach lub luzem w postaci zbelowanej na placu magazynowym w otoczeniu instalacji lub w hali prasowania.

Odpady wytwarzane w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów będą bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane do zagospodarowania zewnętrznym odbiorcom odpadów lub poddawane

przesiewaniu na sicie o oczku 20 mm na terenie zakładu i dalej przekazywane do przetwarzania odbiorcom zewnętrznym.

Pozostałe odpady powstające w wyniku prowadzenia działalności gospodarczej gromadzone są selektywnie na terenie zakładu, w wyznaczonych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych, a następnie przekazywane odbiorcom zewnętrznym w pierwszej kolejności do odzysku.

Wytworzone w zakładzie odpady będą poddane następującym procesom ich odzysku zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. 2013, poz. 21 ze zm.):

- R1 wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,
- R3 recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- R4 recykling lub odzysk metali i związków metali,
- R5 recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych ,
- R6 regeneracja kwasów lub zasad,
- R9 powtórna rafinacja oleju lub inne sposoby ponownego użycia olejów,
- R10 obróbka na powierzchni ziemi przynosząca korzyści dla rolnictwa lub poprawę stanu środowiska,
- R12 wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 do R11.

Zgodnie z załącznikiem nr 2 do ww. ustawy w zakładzie prowadzone będą następujące procesy unieszkodliwiania odpadów:

- D1 składowanie w gruncie lub na powierzchni ziemi (np. składowiska itp.),
- D5 składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.),
- D8 obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D 1 – D 12,
- D13 sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1–D12.

3.2.3.1. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów oraz sposobu dalszego gospodarowania odpadami przewidzianymi do wytwarzania w związku z funkcjonowaniem instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Odpady magazynowane w pojemniku/kontenerze ustawionym w pomieszczeniu kotłowni lub na placu przy zachodniej granicy zakładu.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
13 02 05*	Míneralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane są w wyznaczonym niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie, w szczelnych, zamykanych i opisanych zbiornikach, beczkach lub innych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki ustawione są na betonowej posadzce.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
13 02 06*	Syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane są w wyznaczonym niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie, w szczelnych, zamykanych i opisanych zbiornikach, beczkach lub innych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki ustawione są na betonowej posadzce.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane są w wyznaczonym niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie, w szczelnych, zamykanych i opisanych zbiornikach, beczkach lub innych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki ustawione są na betonowej posadzce.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane luzem w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu halli prasowania odpadów i w wyznaczonych miejscach na utwardzonych placach magazynowych. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane luzem w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
15 01 03	Opakowania z drewna	W kontenerach, pojemnikach lub luzem w sposób zorganizowany w wydzielonych miejscach na placach magazynowych. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
15 01 04	Opakowania z metali	W kontenerach, pojemnikach lub luzem w sposób zorganizowany w wydzielonych miejscach na placach magazynowych. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia

15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane luzem w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane luzem w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu halli prasowania odpadów i w wyznaczonych miejscach na utwardzonych placach magazynowych. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach stalowych lub z tworzyw sztucznych ustawianych w wyznaczonych miejscach na placach magazynowych. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady magazynowane luzem w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane są w wyznaczonym niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie, w szczełnych, pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie substancji w nich zgromadzonych. Pojemniki ustawione są na betonowej posadzce.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w wydzielonym miejscu na placu przy zachodniej granicy zakładu	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach w wydzielonym miejscu na placu przy zachodniej granicy zakładu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w opisanych, szczełnych pojemnikach ustawianych w niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w opisanych, szczełnych pojemnikach ustawianych w niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady magazynowane w opisanych, szczełnych pojemnikach ustawianych w niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w opisanych, szczełnych pojemnikach ustawianych w niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane w opisanych, szczełnych pojemnikach w kabinach sortowniczych lub ustawianych w niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	Odpady magazynowane w opisanych, szczełnych pojemnikach w kabinach sortowniczych lub ustawianych w niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady magazynowane w opisanych, szczełnych pojemnikach w kabinach sortowniczych lub ustawianych w niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia

ESOD: 2015-110691

Przyg.: Ek-I/129

25/54

16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane w opisanych, szczelnych pojemnikach w kabinach sortowniczych lub ustawianych w niewielkim zamkniętym obiekcie - melaminie	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym. Boks utwardzony płytami betonowymi.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
17 01 02	Gruz ceglany	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym. Boks utwardzony płytami betonowymi.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym. Boks utwardzony płytami betonowymi.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym. Boks utwardzony płytami betonowymi.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym. Boks utwardzony płytami betonowymi.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym. Boks utwardzony płytami betonowymi.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania. W przypadku konieczności (np. nieczyste składowisko) odpady magazynowane luzem lub w kontenerze na utwardzonym placu magazynowym w rejonie kompostowni.	Przekazywane celem unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania. W przypadku konieczności (np. nieczyste składowisko) odpady magazynowane luzem lub w kontenerze na utwardzonym placu magazynowym w rejonie kompostowni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania. W przypadku konieczności (np. nieczyste składowisko) odpady magazynowane luzem lub w kontenerze na utwardzonym placu magazynowym w rejonie kompostowni.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania. W przypadku konieczności (np. nieczyste składowisko) odpady magazynowane luzem lub w kontenerze na utwardzonym placu magazynowym w rejonie kompostowni.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie procesu - R10
19 05 99	Inne niewymienione odpady	Stabilizat nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu jest przekazywany do składowania lub poddawany przesiewaniu na sicie o oczku 20 mm lub jest Odpad wymienianego złoża biofiltra nie jest magazynowany, ale bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany do przetwarzania. W przypadku konieczności (np. nieczyste składowisko) odpady magazynowane luzem lub w kontenerze na utwardzonym placu magazynowym w rejonie kompostowni.	Przekazywane celem unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia lub poddawane procesowi unieszkodliwiania polegającym na przesianiu na sicie o przeswicie

		Odpady z demontażu tuneli kompostowania	oczek o wielkości do 20 mm Odpad wymienianego złoża biofiltra przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia Odpady z demontażu tuneli przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 08 02	Zawartość piaskowników		Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania	
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 12 01	Papier i tektura	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do przetwarzania	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane luzem w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu hali prasowania odpadów i w wyznaczonych miejscach na utwardzonych placach magazynowych. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 12 03	Metale nieżelazne	W kontenerach, pojemnikach lub luzem w sposób zorganizowany w wydzielonych miejscach na placach magazynowych. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	W kontenerach, pojemnikach lub luzem w sposób zorganizowany w wydzielonych miejscach na placach magazynowych. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane luzem w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach stalowych lub z tworzyw sztucznych ustawianych w wyznaczonych miejscach na placach magazynowych. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 12 08	Tekstylia	W kontenerach, pojemnikach lub luzem w sposób zorganizowany w wydzielonych miejscach na placach magazynowych. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
		Odpady magazynowane luzem w postaci beli lub w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczełne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe).	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia

19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane w kontenerze przy sicie bębnowym na utwardzonym placu magazynowym. Place magazynowe posiadają szczeblne utwardzone powierzchnie (betonowe lub asfaltowe). Także magazynowane luzem w boksie magazynowym z utwardzonymi płytami betonowymi podłożem.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze w wyznaczonym boksie magazynowym. Boks utwardzony płytami betonowymi.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu magazynowym. Plac magazynowy jest betonowy lub utwardzony płytami betonowymi.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja 0 - 80	Odpady magazynowane w kontenerze przy sicie bębnowym. Odpady magazynowane także luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu magazynowym w celu uzbierania partii transportowej i do załadunku do kompostowni. Plac magazynowy jest betonowy lub utwardzony płytami betonowymi.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady magazynowane w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem lub w pojemnikach. Odpady magazynowane również w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placu przy zachodniej granicy zakładu. Plac magazynowy posiada szczeblną utwardzoną powierzchnię asfaltową.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia

3.2.4. Dopuszczalny czas magazynowania odpadów.

Wszystkie odpady wytwarzane w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów będą czasowo magazynowane w celu zebrania odpowiedniej ilości do transportu do odbiorców w celu dalszego zagospodarowania. Okres magazynowania odpadów nie będzie przekraczać:

- dla odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania (z wyjątkiem składowania) okresu 3 lat,
- dla odpadów przeznaczonych do składowania okresu 1 roku.

3.2.5. Przetwarzanie odpadów i sposoby postępowania z odpadami w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Sego Sp. z o.o. w Rybniku w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzi przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów różnych surowców wtórnych oraz innych odpadów przyjmowanych od różnych posiadaczy w celu wyselekcjonowania jak największej ilości surowców wtórnych i rozdzielenia odpadów na różne frakcje. W instalacji Sego Sp. z o.o. procesom przetwarzania może być poddanych do 137 000 Mg/rok, w tym 45 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych.

Zgodnie z art. 20 ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. 2013, poz. 21 ze zm.) w instalacji zakazuje się przetwarzania:

- zmieszanych odpadów komunalnych,
- pozostałości z sortowania odpadów komunalnych oraz pozostałości z procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, o ile są przeznaczone do składowania,
- odpadów zielonych

powstałych na obszarze gospodarki odpadami komunalnymi, innym niż właściwy dla miasta Rybnika.

Zgodnie z art. 35 ust. 4 pkt 2 ww. ustawy, jedynie w przypadku gdy instalacja ulegnie awarii lub nie może przyjmować odpadów z innych przyczyn, odpady będą mogły trafić do innej regionalnej instalacji, bądź do instalacji przewidzianej do obsługi zastępczej.

3.2.5.1. Rodzaj i masa zmieszanych odpadów komunalnych przewidywanych do przetworzenia w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w okresie roku:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	45 000,0
20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	20 000,0

3.2.5.2. Rodzaj i masa odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne przewidywanych do przetworzenia w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, w okresie roku:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
01 04 99	Inne niewymienione odpady	100
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	200
07 02 99	Inne niewymienione odpady	100
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	2 000
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
15 01 03	Opakowania z drewna	50
15 01 04	Opakowania z metali	50
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	50
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000
15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	5 000

17 01 02	Gruz ceglany	1 000
17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	50
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	8 000
17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	100
17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	500
17 01 82	Inne niewymienione odpady	200
17 02 01	Drewno	200
17 02 02	Szkło	200
17 02 03	Tworzywa sztuczne	200
17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	50
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	50
17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	200
17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	50
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	1 000
17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	150
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	6 000
20 01 01	Papier i tektura	1 000
20 01 02	Szkło	2 000
20 01 10	Odzież	50
20 01 11	Tekstylia	50
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	50
20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 500
20 01 40	Metale	50
20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	25 000
20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	50
20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 000
20 03 02	Odpady z targowisk	1 000
20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	500
20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	200
20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	4 000

3.2.5.3. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, w okresie roku:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
02 01 03	Odpadowa masa roślinna	500
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	100
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	100
19 05 99	Inne niewymienione odpady	10 000
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	100
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000
20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500
20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	10 000
20 03 02	Odpady z targowisk	1 000
20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	300
20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	300

3.2.5.4. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji energetycznego spalania paliw, w okresie roku:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	130,0

3.2.6. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów.

Miejszem przetwarzania odpadów jest teren znajdujący się w posiadaniu Sego Sp. z o.o. przy ul. Oskara Kolberga 65 w Rybniku. Instalacja zlokalizowana jest na terenie działek o numerach: 2078/4, 2080/5 i części działek o numerach: 632/2 i 2081/5. Łączna powierzchnia terenu wynosi 2,5429 ha. Działki o numerach 2078/4 i 2080/5 są własnością Sego Sp. z o.o. w Rybniku.

Teren stanowiący fragment działek nr 632/2 i 2081/5 stanowi własność Gminy Miasta Rybnik. Sego Sp. z o.o. posiada stosowną umowę dzierżawy terenu zawartą z Miastem Rybnik.

3.2.7. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

W instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone są procesy:

- odzysku R12 niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania lub przetwarzania odpadów, w wyniku którego wytwarzane są odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D13,
- odzysku z procesie R12 odpadów innych niż segregowane (zmieszane) odpady komunalne, mającego na celu przygotowanie ich do odzysku i recyklingu.

3.2.7.1. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Proces przetwarzania odpadów zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach
20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady poddawane procesowi odzysku lub unieszkodliwiania w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów – R12 lub D13
20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	
01 04 99	Inne niewymienione odpady	Odpady poddawane procesowi odzysku w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów – R12
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	
07 02 99	Inne niewymienione odpady	
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
15 01 03	Opakowania z drewna	
15 01 04	Opakowania z metali	
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	

15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady poddawane procesowi odzysku w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów – R12
15 01 07	Opakowania ze szkła	
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
17 01 02	Gruz ceglany	
17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	
17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	
17 01 82	Inne niewymienione odpady	
17 02 01	Drewno	
17 02 02	Szkło	
17 02 03	Tworzywa sztuczne	
17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	
17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	
17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	
17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	
20 01 01	Papier i tektura	
20 01 02	Szkło	
20 01 10	Odzież	
20 01 11	Tekstylia	
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
20 01 39	Tworzywa sztuczne	
20 01 40	Metale	
20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	
20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	
20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	
20 03 02	Odpady z targowisk	
20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	
20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	
20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	

3.2.7.2. Opis procesu technologicznego mechanicznego przetwarzania odpadów z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

Przetwarzanie odpadów komunalnych o kodach 20 03 01 i 20 03 99 oraz pozostałych odpadów, w tym selektywnie zbieranych, prowadzone jest w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów.

Odpady przed procesem przetwarzania są rozładowywane i magazynowane w hali przyjęć odpadów. W pierwszym etapie następuje ręczne sortowanie, w celu usunięcia odpadów wielkogabarytowych.

Po wydzieleniu nadgabarytu odpady ładowane są na przenośnik załadowniczy stanowiącego początek instalacji. Z przenośnika załadowniczego odpady poprzez przenośnik wznoszący kierowane są do kabiny sortowania wstępnego, w której ręcznie wydzielane są odpady tarasujące oraz niektóre surowce wtórne. Pozostały strumień odpadów trafia do przesiewania w sicie bębnowym odsiewającym 3 frakcje: frakcja podsitowa 0 - 80 mm, frakcja 80 – 200 mm odpady surowcowe drobne, frakcja > 200 mm odpady surowcowe grube.

Frakcja podsitowa powstała ze zmieszanych odpadów komunalnych stanowi materiał przeznaczony do biologicznego stabilizowania w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów. Frakcja ta transportowana jest przenośnikiem taśmowym do kontenera i następnie do instalacji biologicznej.

Frakcja podsitowa powstała z przesiewania innych odpadów przesiewana jest w drugim sicie bębnowym o prześwicie oczka 20 mm. Frakcja podsitowa i nadsitowa gromadzone i magazynowane są w kontenerach i na placu magazynowym i następnie przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenie.

Frakcja nadsitowa o rozmiarze 80 – 200 mm stanowiąca odpady surowcowe drobne z sita bębnowego doprowadzana jest do kabiny sortowniczej „surowców drobnych”. Nad taśmociągami zainstalowany jest separator metali żelaznych. W kabinie znajduje się 6 stanowisk sortowniczych, na których wybierane są ręcznie poszczególne rodzaje odpadów stanowiących surowce wtórne takie jak papier, tworzywa sztuczne PET, metale żelazne, opakowania z aluminium oraz folia. Wysegregowane surowce wtórne wrzucane są do boksów i kontenerów znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Pozostałości po sortowaniu kierowane są taśmociągami rewersyjnymi do kontenera i okresowo przekazywane do przetwarzania firmie posiadającej stosowne zezwolenie. W analogiczny sposób przetwarzana jest frakcja nadsitowa o rozmiarze > 200 mm stanowiąca odpady surowcowe grube.

Odpady surowców wtórnych wysegregowane w linii sortowania odpadów za pomocą ładowarki kołowej ładowane są na przenośnik kanałowy załadowniczy. Przenośnikiem odpady transportowane są do kosza zasypowego prasy kanałowej. W prasie następuje prasowanie materiału poprzez docisk tłoka. Bel powstający w prasie hydraulicznej odbierany jest za pomocą wózka widłowego i układany w hali prasowania odpadów lub na zewnątrz. W wyniku unieszkodliwiania zmieszanych odpadów komunalnych wytwarzany jest odpad o kodzie 19 12 12 stanowiący frakcję 0 – 80 mm przeznaczoną do kompostowania. W wyniku odzysku odpadów surowców wtórnych i pozostałych wytwarzane są odpady surowców wtórnych (grupa 19 12), odpady opakowaniowe (grupa 15 01), odpady z grup 16 01, 16 02, 16 06, 17 01, 17 09.

Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów posiada zdolność przetwarzania 440 Mg odpadów na dobę, czyli około 160 000 Mg/rok. Do instalacji kierowane będą odpady w ilości do 137 000 Mg/rok.

3.2.8. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

W instalacji biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone są procesy:

- a) odzysku w procesie R3 lub D8, frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych,
- b) odzysku z procesie R3 selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji,
- c) procesie D13 dla wyodrębnionej frakcji 0-20 mm po procesie stabilizacji.

3.2.8.1. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Proces przetwarzania odpadów zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach
02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady poddawane procesowi odzysku w procesie kompostowania – R3
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	
19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady poddawane procesowi wstępnemu przed unieszkodliwianiem – D13
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady poddawane procesowi Odzysku – R3
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady poddawane procesowi obróbki w procesie kompostowania – D8
20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady poddawane procesowi odzysku w procesie kompostowania – R3
20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	
20 03 02	Odpady z targowisk	
20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	
20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	

3.2.8.2. Opis procesu technologicznego biologicznego przetwarzania odpadów z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

Proces kompostowania odpadów prowadzony jest w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIO-COM. Proces prowadzony jest w 6 podłużnych rękawach foliowych, z których każdy stanowi odrębny bioreaktor. Rękawy wykonane są z trójwarstwowej, bardzo wytrzymałej folii polietylenowej o podwyższonej odporności na promieniowanie UV.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów odbywa się w warunkach tlenowych do czasu uzyskania stabilizatu o wymaganych parametrach jakościowych. Cały proces jest prowadzony do czasu uzyskania wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2 /g s.m.

Po uruchomieniu nowej instalacji kompostowania w systemie BIODEGMA, proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w nowej instalacji. W istniejącej instalacji w systemie BIO-COM będzie prowadzone dojrzewanie stabilizatu, jako II etap procesu. W przypadku awarii instalacji BIODEGMA odpady frakcji 0 – 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych będą kierowane do istniejącej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów – w systemie BIO-COM.

Każdy moduł stanowił będzie bioreaktor, w którym proces stabilizacji tlenowej jest przyspieszony przez zoptymalizowane napowietrzanie i odpowiednie uwodnienie odpadów. Każdy moduł wyposażony jest w szczelną zamykaną bramę dwuskrzydłową. Moduły posiadają szczelną betonową posadzkę, w której dla każdego modułu znajdują się 3 kanały napowietrzające, umożliwiające napowietrzanie ciśnieniowe.

Odpady do modułu ładowane będą za pomocą ładowarki kołowej. W tunelu tworzone będą pryzmy kompostowe o wysokości zasypowej materiału do 2,1 m. Moduł po załadunku zostanie zamknięty i prowadzony będzie proces stabilizacji tlenowej – kompostowania. Kompostowanie prowadzone będzie w dwóch etapach:

- etap I – kompostowanie intensywne prowadzone w bioreaktorach kompostowych, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym wydostanie się nieoczyszczonego powietrza poprocesowego do atmosfery,
- etap II – dojrzewanie pryzmowe na szczelnej płycie betonowej lub w tunelach foliowych.

Proces w modułach kompostowych (I etap) będzie prowadzony przez co najmniej 2 tygodnie, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2 /g suchej masy. Po zakończeniu I etapu w module kompostowni materiał zostanie wyładowany za pomocą ładowarki kołowej. Dojrzewanie (II etap) realizowane będzie jako otwarte, nienapowietrzane kompostowanie pryzmowe. Pryzmy będą formowane za pomocą ładowarki kołowej na betonowym placu o powierzchni 2730 m². W przypadku potrzeby pryzmy mogą być również formowane na placu o powierzchni 2614 m², na placu istniejącej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (obok tuneli foliowych) lub w samych tunelach foliowych.

Pryzmy będą przerzucane zależnie od materiału i pogody za pomocą ładowarki kołowej.

Czas dojrzewania uzależniony jest od materiału wsadowego, przebiegu fazy intensywnej i uzyskiwanych rezultatów procesu i prowadzony będzie do czasu osiągnięcia przez produkt kompostowania, tzw. stabilizat (z odpadów zmieszanych), wymaganych parametrów jakościowych.

Produktem procesu kompostowania odpadów w obu instalacjach jest stabilizat, a odpadów biodegradowalnych kompost niespełniający wymagań.

Gotowy odpad po kompostowaniu wywożony jest z instalacji przy pomocy ładowarki kołowej, ładowany na samochody ciężarowe i wywożony do dalszego przetwarzania poza Zakładem, albo poddawany przesiewaniu na przesiewaczu bębnowym o oczku 20 mm.

Do kompostowni kierowane są odpady w ilości do 21 400 Mg/rok. Nie ma możliwości określenia dobowej zdolności przetwarzania kompostowni, gdyż instalacja ta nie ma charakteru instalacji liniowej. Dziennie do procesu kompostowania zostanie skierowane maksymalnie 150 Mg odpadów wysegregowanych z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów.

Zdolność przetwarzania sita wynosi około 60 000 Mg/rok, natomiast przewidywana ilość odpadów poddawanych unieszkodliwianiu nie przekroczy 16 000 Mg/rok

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIO-COM posiada zdolność przetwarzania 20 000 Mg odpadów na rok.

Instalacja do biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODEGMA posiada zdolność przetwarzania 21 400 Mg odpadów na rok.

3.2.9. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów w instalacji w instalacji energetycznego spalania paliw.

Sego Sp. z o.o. w Rybniku w instalacji energetycznego spalania paliw – w kotle grzewczym o mocy 59 kW prowadzony jest odzysk odpadów drewna o kodzie 19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06. Prowadzony proces odzysku kwalifikowany jest jako R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.

Drewno o kodzie odpadu 19 12 07 spełnia definicję biomasy, a więc prowadzony odzysk nie będzie kwalifikowany do termicznego przekształcania odpadów. Do opalania kotła wykorzystywane są odpady drewna inne niż odpady drewna zanieczyszczonego impregnatami lub powłokami ochronnymi, które mogą zawierać związki chlorowcoorganiczne lub metale ciężkie, w skład których wchodzi w szczególności odpady drewna pochodzącego z budowy, remontów i rozbiórki obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej.

3.2.9.1. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów w kotle energetycznym.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Proces przetwarzania odpadów zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady poddawane procesowi odzysku w kotle energetycznym – R1

3.2.9.1. Opis procesu technologicznego mechanicznego przetwarzania odpadów z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

Odzysk odpadów drewna polega na energetycznym ich spalaniu w celu produkcji energii cieplnej. Odzysk prowadzony jest w kotle firmy „Hajnówka” o mocy 59 kW.

W wyniku odzysku odpadów biomasy podczas spalania biomasy wytwarzane są odpady paleniskowe o kodzie 10 01 03 w ilości do 15 Mg/rok.

Wydajność kotła w zakresie spalanej biomasy wynosi około 150 Mg/rok. Przewiduje się spalanie biomasy w ilości 130 Mg/rok.

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

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady magazynowane są przed unieszkodliwianiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem.
20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Odpady magazynowane są przed unieszkodliwianiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem
01 04 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem.
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem. Odpady także magazynowane luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem.
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem. Odpady także magazynowane luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym na terenie zakładu. Plac posiada szczelną utwardzoną powierzchnię (betonową lub wyłożoną płytami betonowymi).
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem. Odpady także magazynowane luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem. Odpady także magazynowane luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem. Odpady także magazynowane luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na plac przy zachodniej granicy zakładu. Plac magazynowy posiada szczelną utwardzoną powierzchnię asfaltową.
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach.

15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach.
15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 01 02	Gruz ceglany	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 01 82	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem. Odpady także magazynowane luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem. Odpady także magazynowane luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub

		w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o betonowej powierzchni lub w boksie betonowym utwardzonym płytami betonowymi.
20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem. Odpady także magazynowane luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
20 01 02	Szkło	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach.
20 01 11	Tekstylia	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach.
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem. Odpady także magazynowane luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem. Odpady także magazynowane luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe).
20 01 40	Metale	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem, w kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu na plac przy zachodniej granicy zakładu. Plac magazynowy posiada szczelną utwardzoną powierzchnię asfaltową.
20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem.
20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach, pojemnikach.
20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem.
20 03 02	Odpady z targowisk	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach, pojemnikach.
20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach, pojemnikach.

20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpady magazynowane są przed odzyskiem w hali przyjęć odpadów. Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach, pojemnikach.
20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane są przed odzyskiem luzem lub w kontenerach w wydzielonych miejscach na placach magazynowych na terenie zakładu. Place magazynowe posiadają szczelne utwardzone powierzchnie (asfaltowe lub wyłożone płytami betonowymi).
02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie są magazynowane, bezpośrednio po wytworzeniu w kompostowni tunelowej są poddawane procesowi unieszkodliwiania
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. Odpady drewna stosowanego jako paliwo magazynowane są luzem na placu betonowym przy wjeździe do Zakładu lub w pomieszczeniu kotłowni.
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady po wytworzeniu na sicie o oczku 80 mm w instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów są gromadzone w zamykanym kontenerze i okresowo przewożone do stabilizacji w wyznaczonym module kompostowym (w przypadku awarii do tunelu foliowego). Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.

20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
20 03 02	Odpady z targowisk	Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane luzem lub w kontenerze na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane w kontenerze lub pojemniku na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.
20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpady magazynowane do czasu uzbierania partii możliwej do załadunku do kompostowni. Magazynowane w kontenerze lub pojemniku na wyznaczonym placu betonowym w rejonie instalacji biologicznego przetwarzania. W przypadku wydzielania odorów odpady nie będą magazynowane, ale bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania.

3.2.11. Techniczne i organizacyjne możliwości przetwarzania odpadów.

Sego Sp. z o.o. posiada następujące możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów:

- odpady do i z zakładu transportowane są oznakowanymi, w sposób trwały i czytelny, odpowiednio przystosowanymi pojazdami do odbioru danego rodzaju odpadów;
- harmonogram pracy instalacji jest określany w oparciu o harmonogram transportu odpadów; okresy postoju instalacji są wykorzystywane na przeprowadzanie przeglądów technicznych i ewentualnych prac konserwacyjnych;
- odpady gromadzone i magazynowane są w odpowiednich pojemnikach, kontenerach lub luzem, w zależności od właściwości i składu odpadów, w miejscach o utwardzonym szczelnym podłożu; odpady magazynowane są wewnątrz hali przyjęć odpadów, w hali prasowania odpadów oraz na placach magazynowych;
- pojazdy do przewozu odpadów, pojemniki i kontenery na odpady są utrzymywane w dobrym stanie technicznym i sanitarnym;
- odpady są magazynowane do czasu przygotowania odpowiedniej partii transportowej do dalszego przetwarzania, jednak nie dłużej niż 3 lata, a dla odpadów przeznaczonych do składowania nie dłużej niż rok;
- ilość odpadów gromadzonych na terenie zakładu nie przekracza możliwości ich uporządkowanego i bezpiecznego dla środowiska i dla ludzi magazynowania;
- drogi dojazdowe i place manewrowe na terenie zakładu są szczelne i utwardzone, a wody opadowe i roztopowe oraz ewentualne odcieki są ujmowane w system kanalizacji i oczyszczane w separatorach substancji ropopochodnych z osadnikiem, a następnie wykorzystywane w procesie technologicznym,
- teren zakładu jest ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych;
- pracownicy odpowiedzialni za przetwarzanie, przeładunek i sortowanie odpadów posiadają aktualne badania lekarskie o zdolności do pracy w danych warunkach oraz przeszkolenie w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ppoż. i w zakresie pracy na danym stanowisku.

VI. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Powstające ścieki przemysłowe są w całości zagospodarowywane w obiegu zamkniętym do zraszania materiału kompostowego w tunelach foliowych i materiału złoża biofiltra. Po uruchomieniu nowej kompostowni kierowane będą również do zraszania przyzmy odpadów w modułach kompostowni.

Ścieki przemysłowe z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów charakteryzują się następującymi wskaźnikami zanieczyszczeń: zawiesiny ogólne, BZT₅, ChZT_{Cr}, ogólny węgiel organiczny (OWO), azot ogólny, fosfor ogólny, siarczki i substancje ropopochodne.

1.1. Ilość i rodzaj ścieków przemysłowych:

Rodzaj ścieków	Spływ maksymalny godzinowy [m ³ /h]	Spływ średniodobowy [m ³ /dobę]	Spływ maksymalny roczny [m ³ /rok]
Odcieki z tuneli foliowych i biofiltra kontenerowego z instalacji w systemie BIO-COM	0,05	0,5	180
Kondensat i odcieki z modułów kompostowych z instalacji w systemie BIODAGMA	0,3	8,0	2 920
Odcieki z przyzmy kompostowych z instalacji w systemie BIODAGMA	0,1	1,0	365
Z mycia kół samochodów	3,0	3,0	500

1.2. Ilość wód opadowych:

Rodzaj powierzchni	Spływ maksymalny godzinowy [m ³ /h]	Spływ średnioroczny [m ³ /rok]
Powierzchnie utwardzone dróg i placów	123	7484
Powierzchnie dachów	26	1588
Łącznie	149	9072

VII. Ilość wykorzystywanej wody.

Instalacja IPPC nie wymaga wykorzystania wody do celów technologicznych. Woda do celów technologicznych wykorzystywana będzie w przypadku niedoboru wody krążącej w obiegach technologicznych, w związku z brakiem możliwości jej uzupełnienia ze zbiorników technologicznych.

Prognozowana maksymalna roczna ilość wody na cele technologiczne instalacji wynosi: 1000 m³/rok.

VIII. Informacje wynikające z przepisów odrębnych.

1. Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65 spełni wymagania:

- ustawy z dnia 13 czerwca 2013 r. o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi (Dz.U. 2013, poz. 888),
- ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (tekst jednolity Dz.U. 2015, poz. 687),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. 2012, poz. 1052),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. 2015, poz. 796),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. 2014, poz. 1542),
- Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 stycznia 2015 r. w sprawie procesu odzysku R10 (Dz.U. 2015 poz. 132),
- rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. 2004 nr 192, poz. 1968),

- h) rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. 2015, poz. 1694).
2. Posiadacz odpadów, w trakcie prowadzonej działalności związanej z gospodarką odpadami winien spełniać wymagania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony środowiska.

IX. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring jakości środowiska.

Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych dot. zakresu i sposobu monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, organowi właściwemu do wydania pozwolenia obejmować będzie:

1. Monitoring procesów technologicznych.

Monitoring procesów technologicznych, parametrów procesowych i produktowych obejmuje w szczególności:

- precyzyjne rozpoznanie własności i ilości odpadów przyjmowanych do przetwarzania oraz ich rejestrowanie w bazie danych. Odpady podczas przyjęcia są ważone i sprawdzane pod kątem rodzaju odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji oraz zgodności z informacjami zawartymi w karcie charakterystyki,
- rejestrowanie czasu pracy instalacji, w tym czasu pracy w warunkach odbiegających od normalnych,
- rejestrowanie zużycia wody, paliw i energii elektrycznej,
- kontrolę rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w instalacji,
- kontrolę jakości i stopnia rozkładu materiału kompostowanego, w celu dostosowania odpowiedniego trybu napowietrzania oraz zapewnienia odpowiedniej wilgotności,
- przeprowadzanie analiz laboratoryjnych próbek stabilizatu, z częstotliwością 12 próbek w roku – jedna próbka w miesiącu. Po roku, w przypadku gdy w ciągu nie zostały przekroczone wartości dopuszczalne dla stabilizatu dla więcej niż dwóch próbek, a przekroczenie dla żadnej z tych dwóch próbek nie jest większe niż 20% wartości dopuszczalnej, liczbę próbek zostanie zmniejszona do 4 w ciągu roku, po jednej na 3 miesiące,
- kontrolę ilości magazynowanych wytworzonych odpadów oraz czasu magazynowania odpadów,
- kontrolę stanu technicznego i skuteczności urządzeń do przetwarzania odpadów,
- kontrolę stanu złoża biofiltra kontenerowego w celu oceny jego porowatości i stopnia degradacji, czy rozkładu,
- kontrolę stanu membran półprzepuszczalnych stanowiących pokrycie dachowe modułów kompostowych,
- kontrolę stanu filtra tkaninowego w układzie wentylacji kabin sortowniczych.

2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza:

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza prowadzonych z częstotliwością raz na dwa lata ze źródeł:

- emitora E-2 - w zakresie takich zanieczyszczeń jak: pył zawieszony PM10, aceton, amoniak, siarkowodór i merkaptany,
- emitora E-3 - w zakresie takich zanieczyszczeń jak: pył zawieszony PM10, aceton, amoniak, siarkowodór i merkaptany.

Krućce pomiarowe zainstalowane zostaną w przewodach gazów zgodnie z zaleceniami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu”.

Prowadzący instalację jest zobowiązany do przekazywania Prezydentowi Miasta Rybnika oraz Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach wyników okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru, w układzie określonym w obowiązujących w tym zakresie przepisach.

3. Monitoring hałasu w środowisku:

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej. Pomiary należy przeprowadzać jeden raz na dwa lata. Pomiary winny być wykonane na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej (strona wschodnia i północno-wschodnia) w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

Prowadzący instalację jest zobowiązany do przekazywania Prezydentowi Miasta Rybnika oraz Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach wyników okresowych pomiarów hałasu w środowisku w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru, w układzie określonym w obowiązujących w tym zakresie przepisach.

4. Monitoring wody.

Instalacja IPPC nie wymaga wykorzystania wody do celów technologicznych. Monitoring zużycia wody jest realizowany w oparciu o odczyty wodomierzy. W zakładzie są podejmowane działania, takie jak: bieżąca eliminacja nieszczelności, przeglądy i optymalizacja sieci dystrybucji wody na terenie zakładu, oraz systematyczna wymiana elementów uszczelniających.

Monitoring taki jest wystarczający dla prawidłowego funkcjonowania zakładu. Nie zidentyfikowano potrzeby prowadzenia innego monitoringu zużycia wody niż wynikający z potrzeby wzajemnego rozliczenia pomiędzy dostawcą i odbiorcą usługi wodociągowej.

5. Monitoring ścieków.

Sego Sp. z o.o. nie korzysta w sposób szczególny z wód, nie odprowadza ścieków do wód powierzchniowych ani do ziemi. Ścieki przemysłowe zagospodarowywane są w obiegach zamkniętych instalacji i nie wymagają pomiarów.

6. Monitoring wytwarzanych i przetwarzanych odpadów.

Dla instalacji należy prowadzić jakościową i ilościową ewidencję odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów oraz listą odpadów niebezpiecznych, na formularzach określonych w przepisach prawa.

Prowadzący instalację jest zobowiązany do przekazywania marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

7. Monitoring jakości środowiska

Analiza oddziaływania instalacji na środowisko wykazała, że emisja substancji i energii do środowiska z instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Ponadto zakład nie posiada własnych ujęć wód powierzchniowych, jak również własnych ujęć wód podziemnych oraz w sposób bezpośredni nie są z zakładu odprowadzane ścieki do wód i do ziemi. Monitoring jakości środowiska będzie prowadzony w ramach okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza oraz hałasu do środowiska.

X. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

1. Nie określa się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych w przypadku rozruchu i zatrzymania instalacji. Rozruch instalacji polega na włączeniu wszystkich urządzeń oraz podaniu odpadów. Wielkość emisji substancji i energii podczas rozruchu instalacji nie odbiega od warunków normalnej pracy instalacji. Zatrzymanie instalacji polegać będzie na zaprzestaniu podawania odpadów do linii technologicznej. Na tym etapie zostaną wyłączone urządzenia wchodzące w skład instalacji. W okresie tym instalacja nie będzie źródłem emisji do powietrza atmosferycznego.

2. W przypadku funkcjonowania instalacji w warunkach innych niż warunki normalne należy postępować zgodnie z wymaganiami określonymi przepisami szczegółowymi do ustawy – Prawo ochrony środowiska. Ilości substancji zanieczyszczających, występujące w takich sytuacjach nie mogą przekroczyć wartości proponowanych jako dopuszczalne w niniejszym pozwoleniu.

XI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

W zakresie powietrza:

W Sego Sp. z o.o. prowadzone są następujące działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji wprowadzanej do powietrza:

- zaprojektowanie zakładu poprzez obudowanie wszystkich urządzeń instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów,
- wyznaczenie miejsc magazynowania odpadów w halach i na placach magazynowych,
- zabezpieczenie odpadów magazynowanych w otwartej przestrzeni przed możliwością emisji niezorganizowanej poprzez: magazynowanie w kontenerach pojemnikach, big-bagach, magazynowanie w boksach lub przy murach oporowych, magazynowanie surowców wtórnych w postaci zbelowanej,
- zaprojektowanie instalacji biologicznego przetwarzania odpadów jako kompostowni modułowej, składającej się z hermetycznych tuneli w dolnej części żelbetowych, w górnej pokrytych dachem z membrany półprzepuszczalnej o skuteczności oczyszczania gazów na poziomie 85 %,
- możliwości prowadzenie procesu dojrzwiania w tunelach foliowych instalacji BIO-COM, z których gazy oczyszczane są w biofiltrze kontenerowym,
- wyposażenie instalacji w urządzenia do oczyszczania gazów: w filtr tkaninowy o skuteczności 99 % służący do oczyszczania gazów z kabin sortowniczych, biofiltr kontenerowy służący do dezodoryzacji gazów odlotowych z kompostowni – tuneli foliowych,
- prowadzenie szkoleń pracowników, w celu prawidłowej obsługi urządzeń instalacji, środków transportu, sposobów prowadzenia załadunku odpadów na samochody, przestrzegania instrukcji stanowiskowych i zasad BHP,
- ograniczenie prędkości pojazdów poruszających się po terenie Zakładu do 10 km/h.,
- okresowe zmiatanie dróg i placów manewrowych.

W zakresie wody:

Ze względu na charakter poboru wody w zakładzie Sego Sp. z o.o. nie zastosowano technicznych rozwiązań pozwalających na ograniczenie jej poboru. Zapobieganie i ograniczanie zużycia wody osiągane jest poprzez prowadzenie racjonalnego gospodarowania wodą na wszystkich etapach procesu technologicznego i zamknięcie obiegu wody procesowej.

W zakresie ścieków:

Zapobieganie i ograniczanie emisji ścieków osiągane jest poprzez wykorzystanie powstających ścieków przemysłowych w instalacji i wód opadowych i roztopowych do celów technologicznych: nawadniania materiału kompostowanego w modułach kompostowych i nawadniania materiału kompostowego w tunelach foliowych i biofiltra kontenerowego.

W zakresie odpadów:

W Sego Sp. z o.o. prowadzone są następujące działania mające na celu zapobieganie powstawania odpadów lub ograniczanie ich ilości, a także negatywnego oddziaływania na środowisko:

- prowadzony jest ciągły monitoring ilości przyjmowanych i przetwarzanych odpadów,
- urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji są eksploatowane zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co zapewnia ich bezawaryjną i efektywną pracę,
- w urządzeniach technologicznych stosowane są wyłącznie materiały eksploatacyjne dobrej jakości, charakteryzujące się długim okresem trwałości.
- okresowe przeglądy i konserwacje urządzeń wchodzących w skład instalacji są prowadzone regularnie, zgodnie z wytycznymi producenta przez wyspecjalizowane firmy.

- systematyczne szkolenia całej załogi i prowadzenie ciągłych kontroli w zakresie prawidłowego funkcjonowania instalacji,
- przestrzeganie odpowiedniego reżimu prowadzonego procesu technologicznego,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej np. poprzez stosowanie dobrej jakości materiałów eksploatacyjnych.

W zakresie hałasu:

W celu ograniczenia oddziaływania akustycznego Sego Sp. z o.o. podejmuje następujące działania:

- urządzenia utrzymywane są w dobrym stanie technicznym; na bieżąco prowadzone są konserwacje i naprawy urządzeń,
- urządzenia stanowiące główne źródła hałasu umieszczone są wewnątrz budynków (w pomieszczeniu za kompostownią znajdują się wentylatory tuneli) lub pomiędzy budynkami, tak aby ograniczać propagację hałasu,
- cała instalacja zlokalizowana jest w znacznej odległości od terenów podlegających ochronie przed hałasem,
- praca w głównej mierze prowadzona jest w porze dziennej.

XII. Sposób postępowania w razie wystąpienia awarii instalacji.

1. Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65 nie zalicza się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie wymaga opracowania raportu o bezpieczeństwie instalacji.
2. Zakład posiada zidentyfikowane potencjalne sytuacje awaryjne jakie mogą wystąpić na jego terenie w związku z prowadzoną działalnością. Do sposobów zapobiegania wystąpienia potencjalnych awarii instalacji należą:
 - procedura zapobiegania i postępowania w przypadku wystąpienia pożaru w postaci Instrukcji bezpieczeństwa pożarowego,
 - przeszkolenie pracowników w zakresie ppoż. i BHP,
 - wyposażenie zakładu w instalację ppoż. w postaci sieci hydrantów i sprzętu podręcznego,
 - utrzymywanie w należytym stanie instalacji technologicznych i zabezpieczających,
 - utrzymywanie w należytym stanie instalacji i urządzeń funkcjonalnych: sieci kanalizacyjnych, urządzeń energetycznych, grzewczych, sprzętu przeciwpożarowego,
 - wyposażenie instalacji w środki pochłaniające produkty ropopochodne (maty, poduszki, sorbenty), oraz substancje neutralizujące (diatomit, wapno, itp.),
 - utrzymywanie w sprawności środków transportu,
 - podnoszenie kwalifikacji i odpowiedzialności pracowników za stan obsługiwanych instalacji, środków transportu, itp.
3. W celu ograniczenia skutków awarii należy:
 - podjąć natychmiastową akcję ratunkową z wykorzystaniem podręcznego sprzętu i ustalonych procedur ewakuacji ludzi z miejsc zagrożonych,
 - w przypadku wybuchu – natychmiast odciąć dopływ mediów palnych,
 - w przypadku pożaru – natychmiast zabezpieczyć obiekty sąsiednie,
 - w przypadku wycieku – natychmiast przystąpić do neutralizacji środkami posiadanymi przez zakład.
4. W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić Państwową Straż Pożarną oraz Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach oraz Prezydenta Miasta Rybnika:
 - o okolicznościach awarii,
 - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
 - o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
 - dokonywać stałej aktualizacji informacji, o których mowa powyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

XIII. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Stosowania metod i sposobów prowadzenia instalacji określonych we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.
2. Prowadzenia gospodarki odpadami w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w szczególności gospodarka odpadami nie może:
 - powodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin lub zwierząt,
 - powodować uciążliwości przez hałas lub zapach,
 - wywoływać niekorzystnych skutków dla terenów wiejskich lub miejsc o szczególnym znaczeniu, w tym kulturowym i przyrodniczym.
3. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji ustalonych w punkcie IX decyzji.
4. Przekazywania do właściwego organu ochrony środowiska i wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska wyników pomiarów, o których mowa w punkcie IX niniejszego pozwolenia.
5. Przekazywania marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy,
6. Sporządzenia szczegółowego sprawozdania (raportu) obejmującego realizację ustaleń niniejszej decyzji – przed upływem 5 lat obowiązywania niniejszej decyzji.
7. Sporządzenia przeglądu ekologicznego instalacji w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

XIV. Sposób postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji.

W najbliższym czasie Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65 nie przewiduje zakończenia eksploatacji instalacji oraz jej likwidacji.

W przypadku podjęcia decyzji o likwidacji i rozbiórce instalacji, jej części zostaną zdemontowane, a następnie odsprzedane lub zagospodarowane jako odpady.

Obiekty budowlane stale związane z gruntem będą mogły zostać ponownie wykorzystane do celów innej działalności przemysłowej albo komercyjnej lub ostatecznie rozebrane. Rozbiórka obiektów budowlanych przeprowadzona zostanie zgodnie z wymogami ustawy Prawo budowlane.

Przed zakończeniem eksploatacji i rozpoczęciem fazy likwidacji konieczne będzie zaprzestanie przyjmowania odpadów, przetworzenie zmagazynowanych odpadów, usunięcie odpadów wytworzonych w procesach unieszkodliwiania lub odzysku, zgodnie z wymogami ochrony środowiska obowiązującymi w czasie likwidacji.

Urządzenia wchodzące w skład instalacji zostaną oczyszczone oraz poddane rozbiórce, zgodnie z wymogami bezpieczeństwa i ochrony środowiska.

Likwidacja zostanie przeprowadzona przez specjalistyczną firmę dysponującą stosownymi pozwoleniami i zapleczem odpowiednim do wykonania tych zadań.

Demontaż obiektów i instalacji spowoduje: powstanie znacznej ilości odpadów, które wymagać będą wdrożenia procedury odpowiedniej segregacji, w celu ich dalszego wykorzystania w procesach odzysku. Powstałe podczas likwidacji odpady kwalifikować się będą jako odpady z grupy 17 – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej, a także z grupy 16 – odpady nieujęte w innych grupach, okresowe zwiększenie poziomu hałasu w otoczeniu zakładu w związku z koniecznością pracy urządzeń w otwartej przestrzeni oraz wystąpienie emisji niezorganizowanej na terenie samego zakładu powodowanej pracą maszyn i pracami rozbiórkowymi.

Wszelkie odpady powstałe po rozbiórce obiektów zostaną usunięte zgodnie z wymogami ochrony środowiska obowiązującymi w czasie likwidacji, w sposób nie stwarzający zagrożenia dla wód i powierzchni ziemi.

XV. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Stosowane w Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65 rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji umożliwiają osiąganie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz efektywnego wykorzystania energii, zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki.

Wysoki poziom ochrony środowiska jako całości jest w szczególności osiągany m.in. poprzez:

- monitorowanie procesu przetwarzania polegające na odpowiednim doborze odpadów oraz na ewidencjonowaniu ilości odpadów przyjętych do przetworzenia oraz rodzajów i ilości odpadów wytworzonych,
- wizualną inspekcję odpadów przyjmowanych do przetworzenia,
- odpowiednie zarządzanie mediami i surowcami, polegające na bieżącym rejestrowaniu, poprzez zamontowane liczniki) zużycia poszczególnych mediów (energii elektrycznej, wody),
- magazynowanie odpadów w sposób nieoddziaływujący na środowisko,
- stosowanie na terenie zakładu urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- zapobieganie oraz kontrolę emisji pyłu oraz substancji złośliwych do powietrza atmosferycznego,
- zapobieganie i kontrolę emisji ścieków,
- stosowanie systemu zarządzania środowiskowego,
- nadzór nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład instalacji wraz z okresowymi przeglądami urządzeń.

XVI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Ze względu na lokalizację zakładu, wielkość instalacji i parametry emisji, jej eksploatacja w żadnych warunkach nie wywołuje transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w środowisku.

XVII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Rodzaj substancji	Przyczyna zanieczyszczenia	Metoda ochrony środowiska wodno-gruntowego
Olej napędowy	Wyciek do środowiska	Olej napędowy stosowany jest w sicie bębnowym, ładowarkach kołowych i samochodach poruszających się po zakładzie. Prawidłowo prowadzona polityka remontów okresowych i bieżących oraz przeglądów, pozwala utrzymywać stan techniczny urządzeń na bardzo wysokim poziomie. Do ruchu po terenie zakładu zostały dopuszczone wyłącznie pojazdy sprawne technicznie. Na terenie zakładu zastosowano utwardzone drogi i place.
Ścieki technologiczne	Wyciek do środowiska	Ścieki technologiczne są zbierane przez szczelny układ kanalizacyjny i zagospodarowywane w obiegach zamkniętych instalacji.
Wody opadowe i roztopowe	Wyciek do środowiska	Wody opadowe i roztopowe są zbierane przez szczelny układ kanalizacyjny. Na terenie zakładu zamontowano układ podczyszczający wody opadowe i roztopowe z placów, dróg dojazdowych i placów manewrowych składający się z piaskownika i separatora substancji ropopochodnych.
Odpady inne niż niebezpieczne	Przedostanie się do środowiska	Odpady są magazynowane wyłącznie w przeznaczonych do tego miejscach. Odpady wydzielające substancje złośliwe przerabiane są na bieżąco, po przywiezieniu na zakład.
Odpady niebezpieczne	Przedostanie się do środowiska	Magazynowanie odpadów niebezpiecznych prowadzone jest w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu - melaminie, posiadającej szczelną posadzkę, co zapobiega przedostaniu się substancji do środowiska w przypadku ewentualnego ich rozszczelnienia.

XVIII. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XIX. Wygasa się:

- Decyzję Prezydenta Miasta Rybnika o znaku Ek-I.6221.8.2013 z dnia 8 stycznia 2014 r. orzekającą udzielić Sego Sp. z o.o., ul. Kolberga 65, 44-251 Rybnik, pozwolenia na wytwarzanie odpadów i uwzględniającą w jego treści zezwolenie na przetwarzanie odpadów, w związku z planowanym uruchomieniem instalacji do stabilizacji tlenowej biodegradowalnej frakcji organicznej odpadów komunalnych oraz innych odpadów ulegających biodegradacji, na terenie położonym w Rybniku, przy ul. Kolberga 65,
- Decyzję Prezydenta Miasta Rybnika o znaku Ek-I.6221.1.2014 z dnia 27 stycznia 2014 r. orzekającą udzielić Sego Sp. z o.o., ul. Kolberga 65, 44-251 Rybnik, pozwolenia na wytwarzanie odpadów i uwzględniającą w jego treści zezwolenie na przetwarzanie odpadów, w związku funkcjonowaniem Zakładu Przerobu Odpadów Komunalnych w Rybniku, przy ul. Kolberga 65 (działki nr 2078/4 i 2080/5), zmieniającą decyzję Prezydenta Miasta Rybnika o znaku Ek-I.6221.1.2014 z dnia 18 września 2014 r.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 21 września 2015 r. firma Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65 wystąpiła do Marszałka Województwa Śląskiego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych na terenie zakładu Sego Sp. z o.o. zlokalizowanego w Rybniku przy ul. Oskara Kolberga 65. Do wniosku prowadzący instalację przedłożył opracowanie pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Sego Sp. z o.o. w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65”, opracowane przez firmę Sozoprojekt Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach, przy ul. Powstańców 25, we wrześniu 2015 r. wraz z potwierdzeniem uiszczenia opłaty rejestracyjnej w wysokości 8 800,00 zł na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie.

Instalacja mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów Sego Sp. z o.o. wpisana jest do Planu Gospodarki Odpadami Województwa Śląskiego i pełni w Regionie III funkcję zastępczej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych. Pismem z dnia 24 września 2015 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 14.10.2015 r.) o znaku sprawy: OS-PZ.7222.00116.2015 Marszałek Województwa Śląskiego w Katowicach przekazał wniosek Prezydentowi Miasta Rybnika, jako organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego. Wniosek został przekazany w dwóch egzemplarzach wraz z zapisem w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych.

Informacja o wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 528/2015.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem, w skład instalacji wchodzi: istniejąca instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów, istniejąca instalacja biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIO-COM oraz nowa instalacja biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODEGMA. Nowa instalacja biologicznego przetwarzania odpadów przewidywana jest do oddania do eksploatacji w I kwartale 2016 r.

Zgodnie z pkt 5 ppkt 3b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. 2014 poz.1169) instalacja mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych kwalifikuje się jako: instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania, o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej i wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. Nr 213, poz. 1397) przedmiotowa instalacja zakwalifikowana jest jako: instalacje do zwiazane z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 r. Prawo energetyczne o zainstalowanej mocy elektrycznej, nie większej niż 0,5 MW lub wytwarzających ekwiwalentną ilość biogazu rolniczego, wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacji składowisk odpadów, a zatem do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169) oraz z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), zwana dalej ustawą Prawo ochrony środowiska i § 3 ust. 1 pkt 80 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.) – organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest starosta. W rozumieniu art. 3 pkt 35 ww. ustawy przez starostę rozumie się także prezydenta miasta na prawach powiatu. Wobec powyższego, zgodnie z 92 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 5 czerwca 1998 r. o samorządzie powiatowym (tekst jednolity Dz.U. z 2015 r., poz. 1445) właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Rybnika.

Na podstawie art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego - Prezydent Miasta Rybnika, przy piśmie z dnia 10 listopada 2015 r. przesłał do Ministerstwa Środowiska wniosek Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych wraz z załącznikami, w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych.

W dniu 25 listopada 2015 r. przeprowadzono oględziny instalacji zakładu, na wniosek Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska z dnia 06 listopada 2015 r. o znaku IN.III.7023.172.2015.BCH, w którym zobligowano tut. organ do podjęcia stosownych działań celem wycofania z treści decyzji Prezydenta Miasta Rybnika o znaku Ek-I.6221.1.2014 z dnia 27 stycznia 2014 r. zezwolenia na przetwarzanie odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego o kodach 16 02 14 i 20 01 36 w związku z brakiem technicznych i organizacyjnych możliwości prowadzenia w instalacji Sego Sp. z o.o. rozbiórki omawianych odpadów zgodnie z ustawą z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (tekst jednolity Dz.U. z 2015 r., poz. 1688) oraz rozporządzeniami wykonawczymi do ustawy .

W wyniku kontroli stwierdzono, że w instalacji nie są przetwarzane odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Odpady te są jedynie wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów. Powyższe ustalenia znalazły odzwierciedlenie w treści niniejszej decyzji.

Organ po przeanalizowaniu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji służącej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stwierdził, że nie zachodzą przesłanki negatywne do wydania niniejszego pozwolenia.

Prowadzący postępowanie administracyjne Prezydent Miasta Rybnika stwierdził, że wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 ustawy – Prawo ochrony środowiska i stanowi podstawę do wydania niniejszego pozwolenia.

Organ - Prezydent Miasta Rybnika, obwieszczeniem z dnia 19 listopada 2015 r. o znaku Ek-I.6223.7.2015 ogłosił o zamieszczeniu danych o wniosku Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65 w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni, tj. od dnia 20 listopada 2015 r. do dnia 10 grudnia 2015 r. Obwieszczenie o powyższym zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń w gmachu Urzędu Miasta Rybnika, na stronie internetowej Biuletynu Informacji Publicznej Urzędu Miasta Rybnika oraz w miejscu lokalizacji inwestycji.

W ustawowym terminie nie wniesiono uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie.

Po analizie danych zawartych we wniosku organ prowadzący postępowanie uznał, że eksploatacja instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów jest prowadzona zgodnie z zasadami najlepszej dostępnej techniki:

- monitorowanie procesu przetwarzania polegające na odpowiednim doborze odpadów oraz na ewidencjonowaniu ilości odpadów przyjętych do przetworzenia oraz rodzajów i ilości odpadów wytworzonych,
- wizualna inspekcja odpadów przyjmowanych do przetworzenia,
- odpowiednie zarządzanie mediami i surowcami, polegające na bieżącym rejestrowaniu, poprzez zamontowane liczniki) zużycia poszczególnych mediów (energii elektrycznej, wody),
- magazynowanie odpadów w sposób nieoddziaływujący na środowisko,
- stosowanie na terenie zakładu urządzeń w dobrym stanie technicznym,
- zapobieganie oraz kontrolę emisji pyłu oraz substancji złośliwych do powietrza atmosferycznego,
- zapobieganie i kontrola emisji ścieków,
- stosowanie systemu zarządzania środowiskowego,
- nadzór nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład instalacji wraz z okresowymi przeglądami urządzeń.

Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji, zużycie surowców, materiałów i paliw oraz warianty funkcjonowania instalacji określono w punktach II i III niniejszego pozwolenia.

Sego Sp. z o.o. z siedzibą w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65 jest zakładem przerobu odpadów komunalnych i świadczy usługi związane ze zbieraniem, przetwarzaniem i unieszkodliwianiem odpadów komunalnych i odpadów innych niż niebezpieczne.

Instalacja zlokalizowana jest na terenie działek o numerach: 2078/4, 2080/5 i części działek o numerach: 632/2 i 2081/5. Łączna powierzchnia terenu wynosi 2,5429 ha. Działki o numerach 2078/4 i 2080/5 są własnością Sego Sp. z o.o. w Rybniku. Teren stanowiący fragment działek nr 632/2 i 2081/5 stanowi własność Gminy Miasta Rybnik. Sego Sp. z o.o. posiada stosowną umowę dzierżawy terenu zawartą z Miastem Rybnik.

Teren lokalizacji zakładu Sego Sp. z o.o. przy ul. Oskara Kolberga 65 objęty jest ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Miasta Rybnika dla określonych terenów, w obszarze na wschód od ulicy Wodzisławskiej do ulicy Mikołowskiej uchwalonym przez Radę Miasta Rybnika Uchwałą Nr 706/XLVI/2014 z dnia 28 maja 2014 r. Teren, na którym położony jest zakład oznaczony jest symbolem FIITO, co oznacza tereny infrastruktury technicznej gospodarki odpadami. Podstawowym przeznaczeniem tego terenu jest działalność związana z gospodarowaniem odpadami.

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych o wydajności 440 ton/dobę, mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (IPPC), eksploatowana przez Sego Sp. z o.o. na terenie w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65.

Zgodnie z pkt 5 ppkt 3b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169) ww. instalacja kwalifikuje się do kategorii instalacji dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań:

- obróbki biologicznej,
- obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania,
- obróbki żużlu i popiołów,
- obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części.

Instalacja zalicza się do instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej odpadów. W instalacji IPPC są przetwarzane odpady komunalne, odpady ulegające biodegradacji i inne odpady niż niebezpieczne w celu wydzielenia surowców wtórnych w instalacji mechanicznego przetwarzania oraz obróbki biologicznej odpadów w instalacjach kompostowania. Roczna wydajność instalacji mechanicznego przetwarzania wynosi 137 000 Mg odpadów innych niż niebezpieczne.

Ilość poszczególnych rodzajów odpadów przyjmowanych do przetwarzania jest zmienna i zależy od dostępności odpadów u ich wytwórców lub posiadaczy. Sumaryczna ilość odpadów przyjęta do przetwarzania na instalacji objętej wnioskiem nie przekroczy wydajności instalacji, tj. 137 000 Mg/rok.

W skład instalacji biologicznej przetwarzania odpadów wchodzi: istniejąca instalacja biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIO-COM oraz nowa instalacja biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODAGMA.

Nowa instalacja biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODAGMA zostanie oddana do użytkowania w I kwartale 2016 r. i służyć będzie jako podstawowa instalacja do przetwarzania frakcji podsitowej < 80 mm, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, zbieranych selektywnie odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych w procesie kompostowania.

Wydajność istniejącej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIO-COM wynosi do 20 000 Mg/rok. Natomiast wydajność nowej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODAGMA wyniesie będzie do 21 400 Mg/rok, w tym 20 000 Mg/rok frakcji 0 - 80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych i 1 400 Mg/rok odpadów biodegradowalnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie V zostały określone warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii z instalacji IPPC.

Dla instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie ustalono konkluzji BAT, jak również standardów emisyjnych.

Na podstawie art. 202 ust. 1, 2 i 2a ustawy Prawo ochrony środowiska ustalona została dopuszczalna emisja pyłów i gazów do powietrza ze źródeł i emitorów wchodzących w skład instalacji IPPC w warunkach normalnego funkcjonowania na rozporządzenia. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza określona w niniejszym pozwoleniu nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012 r., poz. 1031) oraz wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Źródła zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza stanowią: wentylacja trzech kabin sortowniczych, z których powietrze poprocesowe odprowadzane jest do powietrza poprzez emitor poziomy E-2 oraz proces dojrzewania stabilizatu z którego gazy odlotowe odprowadzane są do biofiltra i po oczyszczeniu do powietrza emitorem E-3.

Ponadto instalacja IPPC jest źródłem emisji niezorganizowanej substancji zanieczyszczających pochodzącej z procesu: stabilizacji prowadzonej w modułach kompostowych i następującej poprzez dach modułów, przymywania materiału, przesiewania stabilizatu oraz innych materiałów odpadowych, transportu samochodowego, pracy ładowarek i sita mobilnego powodujących emisje produktów spalania oleju napędowego. Źródła emisji niezorganizowanej nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na terenie zakładu zlokalizowana jest kotłownia kwalifikowana jako źródło energetyczne zasilane biomasą, której eksploatacja z uwagi na moc nominalną nie większą niż 10MW nie wymaga pozwolenia. Spaliny z kotła odprowadzane są emitorem E-1. Kotłownia stanowi niezależną instalację, nie powiązaną technologicznie z instalacją IPPC objętą niniejszym pozwoleniem.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy – Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji ustalono dopuszczalny poziom emisji hałasu wyznaczony dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu LAeq D i LAeq N, w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1, ustawy Prawo ochrony środowiska oraz rozkład czasu pracy źródeł w ciągu doby. Przedstawione obliczenia poziomu hałasu w punktach obserwacyjnych wskazują że standard jakości środowiska w zakresie klimatu akustycznego w odniesieniu do obszarów dla których została ustanowiony na mocy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826 ze zm.) zostanie dotrzymany. Prowadzący instalację zobowiązany jest do dotrzymywania równoważnego poziomu dźwięku określonego w w/w rozporządzeniu.

Nałożone na prowadzącego instalację warunki pozwolenia na wytwarzanie i przetwarzanie odpadów oraz dalszy sposób postępowania z odpadami w zakładzie jest zgodny z przepisami ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. 2013, poz. 21 ze zm.) oraz rozporządzeń wykonawczych do ustawy – rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. 2012, poz. 1052) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. 2015, poz. 796).

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów. W pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów, w tym dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz sposób magazynowania i sposób dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów, wynikające z przepisów ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. 2013, poz. 21 ze zm.), zwanej dalej ustawą o odpadach.

Zgodnie z ustawą o odpadach wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, będą w pierwszej kolejności przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na ich odzysk, a w przypadku odpadów, których poddanie odzyskowi jest niemożliwe z przyczyn technologicznych lub jest nieuzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, przekazywane do unieszkodliwiania.

Zgodnie z wymogami ustawy o odpadach zmieszane odpady komunalne, odpady zielone oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych podlegać będą zagospodarowaniu na obszarze regionu gospodarki odpadami komunalnymi, właściwego dla Miasta Rybnika.

W instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone są procesy odzysku R12 niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania lub przetwarzania odpadów, w wyniku którego wytwarzane są odpady przeznaczone do unieszkodliwiania w procesie D13. Ponadto prowadzone są procesy odzysku z procesie R12 odpadów innych niż segregowane (zmieszane) odpady komunalne, mającego na celu przygotowanie ich do odzysku i recyklingu.

W instalacji biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone są procesy: odzysku w procesie R3 lub D8, frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, odzysku z procesie R3 selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, procesie D13 dla wyodrębnionej frakcji 0-20 mm po procesie stabilizacji.

Jednocześnie na wniosek prowadzącego instalację, w niniejszym pozwoleniu uwzględniono jako dozwoloną metodę przetwarzania odpadów drewna o kodzie 19 12 07 proces odzysku w kwalifikowany jest jako R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, który prowadzony będzie w instalacji energetycznego spalania - kotła grzewczym o mocy 59 kW, poza instalacją IPPC.

W treści niniejszej decyzji odstąpiono od wydania warunków przetwarzania odpadów zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego o kodach 16 02 14 i 20 01 36, w związku z przeprowadzonymi oględzinami instalacji w wyniku których stwierdzono, że na instalacji nie są przetwarzane odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego ujęte we wniosku. Odpady te są wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów.

Jednocześnie odstąpiono od wydania warunków wytwarzania dla odpadu syntetycznych olejów i cieczy stosowanych jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła innych niż wymienione w 13 03 01, zakwalifikowanego zgodnie z katalogiem odpadów jako odpad o kodzie 13 03 08 w związku z brakiem wnioskowanej dla odpadu masy wytwarzanego odpadu.

Instalacja IPPC nie wymaga wykorzystania wody do celów technologicznych. Woda do celów technologicznych wykorzystywana będzie w przypadku niedoboru wody krążącej w obiegach technologicznych, w związku z brakiem możliwości jej uzupełnienia ze zbiorników technologicznych.

Powstające ścieki przemysłowe będą w całości zagospodarowywane w obiegach zamkniętym instalacji i wykorzystywane do zraszania materiału kompostowego w tunelach foliowych i materiału złoża biofiltra. Po uruchomieniu nowej kompostowni kierowane będą również do zraszania przyrm odpadów w modułach kompostowni.

Wody opadowe i roztopowe z placów i dróg, przed ich skierowaniem do procesu kompostowania są podczyszczane w urządzeniach podczyszczających: piaskowniku i separatorze substancji ropopochodnych. W przypadku konieczności wywiezienia nadmiaru ścieków ze zbiorników technologicznych, prowadzący instalację zobligowany jest posiadać pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.

W punkcie IX decyzji określono monitoring procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz sposób i częstotliwość przekazywania wyników pomiaru.

Instalacja IPPC nie jest objęta obowiązkiem wykonywania pomiarów wielkości emisji. Na wniosek prowadzącego instalację, okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza prowadzone będą z częstotliwością raz na dwa lata ze źródeł emisji zorganizowanej w zakresie takich zanieczyszczeń jak: pył zawieszony PM₁₀, aceton, amoniak, siarkowodór i merkaptany.

W zakresie monitoringu emisji hałasu nie nałożono dodatkowych obowiązków wykraczających poza wymogi określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014, poz. 1542).

Ponadto zobowiązano prowadzącego instalację do jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, a także przekazywania rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami.

W myśl zapisów punktu X decyzji potencjalnymi stanami eksploatacji instalacji odbiegającymi od warunków normalnych są rozruch oraz zatrzymanie pracy instalacji. Rozruch instalacji polega na włączeniu wszystkich urządzeń oraz podaniu odpadów. Wielkość emisji substancji i energii podczas rozruchu instalacji nie odbiega od warunków normalnej pracy instalacji. Zatrzymanie instalacji polegać będzie na zaprzestaniu podawania odpadów do linii technologicznej. Na tym etapie zostaną wyłączone urządzenia wchodzące w skład instalacji. W okresie tym instalacja nie będzie źródłem emisji do powietrza atmosferycznego. W tym punkcie decyzji umieszczono zapis, że ilości substancji zanieczyszczających, występujące w takich sytuacjach nie mogą przekroczyć wartości proponowanych jako dopuszczalne w niniejszym pozwoleniu.

Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji podano w punkcie XI decyzji. Przyjęte rozwiązania techniczno-technologiczne pozwalają na zminimalizowanie wpływu na środowisko oraz osiągnięcie wymaganego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Zakład nie został zakwalifikowany jako zakład o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z tym, w punkcie XII niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

W punkcie XIII pozwolenia określono obowiązki prowadzącego instalację w zakresie archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji, a także przekazywania do właściwego organu ochrony środowiska i wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska wyników pomiarów, o których mowa w punkcie IX niniejszego pozwolenia oraz marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

W punkcie XIV pozwolenia określono sposób postępowania w razie zakończenia eksploatacji instalacji. W przypadku zakończenia działalności, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa budowlanego.

W następnych punktach decyzji określono sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych. Przeprowadzona ocena ryzyka na terenie zakładu wykazała, że zastosowane zabezpieczenia praktycznie uniemożliwiają przedostanie się substancji powodujących ryzyko do środowiska gruntowo-wodnego. Mając na uwadze planowaną działalność oceniono, że opracowanie raportu początkowego dla instalacji nie jest wymagane.

Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej instalacji na środowisko w punkcie XVI nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Analizując wskazane powyżej okoliczności, w szczególności w zakresie emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz spełnione wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust. 1, w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Organ prowadzący postępowanie stwierdza, że przedmiotowa instalacja zlokalizowana na terenie Sego Sp. z o.o. w Rybniku, przy ul. Oskara Kolberga 65 spełnia wymogi prawne niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.), z uwagi na zakończenie postępowania administracyjnego w przedmiotowej sprawie, pismem z dnia 11 grudnia 2015 o znaku Ek-I.6223.7.2015 organ prowadzący postępowanie, tj. Prezydent Miasta Rybnika zwrócił się do strony postępowania o wypowiedzenie się, w terminie 7 dni, co do zebranych dowodów i materiałów, oraz zgłoszonych żądań w przedmiotowej sprawie.

W ustawowym terminie strona skorzystała z powyższej możliwości i z dniem 11 grudnia 2015 r. złożyła oświadczenie, że nie będzie wnosić żadnych wniosków i uwag w sprawie.

Termin ważności pozwolenia został ustalony na czas nieoznaczony.

Niemniej, zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem Prezydenta Miasta Rybnika w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji stronie (art. 127 § 2 i art. 129 § 1 i 2 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego w kwocie 506 zł (dowód wpłaty: przelew bankowy z dnia 06.11.2015 r.)

*Odebraniem 15.12.2015r.
Wojciech Kubiś*



[Signature]
z up. PREZYDENTA MIASTA
Jerzy Kubiś
Naczelnik Wydziału Skolegii

Otrzymuje:

Sego Sp. z o.o., ul. Kolberga 65, 44-251 Rybnik

Do wiadomości:

1. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa.