



Łódź, dnia 1 kwietnia 2016 roku

RŚVI.7222.141.2015.ML

**DECYZJA**

**w sprawie pozwolenia zintegrowanego**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 202, art. 211 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.), art. 10 § 1 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 roku, poz. 23), w związku z § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 roku, poz. 71) oraz ust. 5 pkt 3 lit.b tiret pierwszy i tiret drugi załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku z dnia 14.08.2015 roku Tonsmeier Centrum Sp. z o.o., ul. Łąkoszyńska 127, 99-300 Kutno prowadzącej i posiadającej tytuł prawny do instalacji objętej wnioskiem o pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w miejscowości Krzyżanówek, gmina Krzyżanów, powiat kutnowski, woj. łódzkie

**orzekam, co następuje:**

**Udzielam Spółce o nazwie: Tonsmeier Centrum Sp. z o.o. z siedzibą ul. Łąkoszyńska 127, 99-300 Kutno, numer KRS 0000117417, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7750000516, numer identyfikacyjny REGON 610281538, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do: mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w miejscowości Krzyżanówek, gmina Krzyżanów, powiat kutnowski, (teren Zakładu stanowią działki o nr ew.: 215/2, 215/3, 215/4, 215/5, 215/6, 215/7, 215/8, 215/9, 215/10, 216/1, 216/2 obręb 0008 Krzyżanówek oraz 60, 61, 62 obręb 0002 Julianów)**

**I. Określam rodzaj prowadzonej działalności**

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowana jest na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w miejscowości Krzyżanówek, gmina Krzyżanów, powiat kutnowski, (teren Zakładu stanowią działki o nr ew.: 215/2, 215/3, 215/4, 215/5, 215/6, 215/7, 215/8, 215/9, 215/10, 216/1, 216/2 obręb 0008 Krzyżanówek oraz 60, 61, 62 obręb 0002 Julianów), woj. łódzkie, kwalifikowana jest jako:

1. przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wymienione w § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 roku, poz. 71), jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inna 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 rekultywacja składowisk odpadów;
2. instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jako instalacja w gospodarce odpadami - do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania – ust. 5 pkt 3 lit.b tiret pierwszy i tiret drugi załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

## **II. Określam podstawowe wielkości charakteryzujące instalację, objętą niniejszym pozwoleniem:**

**II.1. Maksymalna dobową zdolność przetwarzania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi: części mechanicznej instalacji: 480 Mg/dobę (120 000 Mg/rok) oraz części biologicznej instalacji: 91 Mg/dobę (33000 Mg/rok).**

## **II.2. Określam charakterystykę techniczną instalacji oraz urządzeń objętych wnioskiem**

**II.2.1.** Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, prowadzona będzie w 2 etapach (ETAP I do dnia 20.12.2017 roku i ETAP II od dnia 21.12.2017 roku):

### **A. ETAP I (obowiązuje do dnia 20.12.2017 roku) obejmuje:**

1. część mechaniczną:
  - a. zadaszona strefa rozładunku odpadów z wydzieloną strefą czasowego magazynowania odpadów,
  - b. rozdrabniarka wstępna - zlokalizowana w zadaszonej strefie rozładunku,
  - c. podajnik załadunku (zagłębiony),
  - d. kabina sortownicza wstępna,
  - e. sito bębnowe o oczkach 80 mm,
  - f. kabina sortownicza,
  - g. elektromagnes,
  - h. 2 podajniki rewersyjne,
  - i. taśmociągi (przenośnik łańcuchowy - zadawanie na linię, przenośnik łańcuchowy wznoszący, przenośnik gładki wznoszący odbierający frakcję nadsitową >80mm, przenośnik gładki

sortowniczy, przenośnik gładki odbierający balast posortowniczy i transportujący go na stację załadunku kontenerów),

j. wydzielone w hali miejsca magazynowania odpadów,

2. część biologiczną instalacji:

a. hala stabilizacji odpadów w systemie zamkniętym - 2 moduły w skład których wchodzi:

- tunele do stabilizacji - 8 szt. (4 tunele/moduł - pojedynczy moduł składa się z 2 żelbetowych budynków połączonych ze sobą konstrukcyjnie i funkcjonalnie w 1 obiekt), każdy tunel to konstrukcja żelbetowa z odrębnym wjazdem,
- biofiltr - 2 szt. - (1 szt./moduł, objętość 1 biofiltra 220 m<sup>3</sup>),
- zbiornik na odcieki z tuneli - 2 szt. (1 szt./moduł),
- pomieszczenia wentylatorowni - 2 szt. (1 wentylatorownia/moduł),
- pomieszczenia pomp - 2 szt. (1 szt./moduł),
- pomieszczenia techniczne - 2 szt. (1 szt./moduł),

b. plac dojrzewania stabilizatu,

c. plac magazynowania stabilizatu,

d. plac doczyszczania stabilizatu

e. sito mobilne (przesiewacz stabilizatu, prześwit oczek 20 mm),

f. aparatura kontrolno-pomiarowa.

3. zbiornik na wody deszczowe z dachu hali oraz spływy powierzchniowe z terenu w obrębie hali stabilizacji odpadów,

4. osadnik i separator,

5. zbiornik ścieków z placów (kompostowania/stabilizacji),

6. urządzenia wykorzystywane na potrzeby instalacji:

a. samochód hakowiec,

b. ładowarka - 2 szt.

**B. ETAP II (obowiązuje od dnia 21.12.2017 roku) obejmuje:**

1. część mechaniczną - hala obróbki mechanicznej odpadów wyposażona ze zlokalizowaną w hali linią obróbki mechanicznej odpadów w skład której wchodzi:

a. strefa rozładunku odpadów z wydzieloną strefą czasowego magazynowania odpadów,

b. rozdrabniarka wstępna,

c. podajnik załadunku (zagłębiony),

d. kabina sortownicza wstępna,

e. sito bębnowe o oczkach 80 mm,

f. kabina sortownicza,

g. elektromagnes,

h. 2 podajniki rewersyjne,

i. separator pneumatyczny,

j. rozdrabniarka końcowa,

- k. taśmociągi (przeñośnik łańcuchowy - zadawanie na linię, przeñośnik łańcuchowy wznoszący, przeñośnik gładki wznoszący odbierający frakcję nadsitową >80mm, przeñośnik gładki sortowniczy, przeñośnik gładki odbierający balast posortowniczy i transportujący go na stację załadunku kontenerów),
- l. wydzielone w hali miejsca magazynowania odpadów,
- 2. magazyn paliwa alternatywnego,
- 3. część biologiczną instalacji:
  - a. hala stabilizacji odpadów w systemie zamkniętym - 2 moduły w skład których wchodzi:
    - tunele do stabilizacji - 8 szt. (4 tunele/moduł - pojedynczy moduł składa się z 2 żelbetowych budynków połączonych ze sobą konstrukcyjnie i funkcjonalnie w 1 obiekt), każdy tunel to konstrukcja żelbetowa z odrębnym wjazdem,
    - biofiltr - 2 szt. - (1 szt./moduł, objętość 1 biofiltra 220 m<sup>3</sup>),
    - zbiornik na odcieki z tuneli - 2 szt. - 1 szt./moduł,
    - pomieszczenia wentylatorowni - 2 szt. (1 wentylatorownia/moduł),
    - pomieszczenia pomp - 2 szt. (1 szt./moduł),
    - pomieszczenia techniczne - 2 szt. (1 szt./moduł)
  - b. plac dojrzewania stabilizatu,
  - c. plac magazynowania stabilizatu,
  - d. plac doczyszczania stabilizatu,
  - e. sito mobilne (przesiewacz stabilizatu, prześwit oczek 20 mm),
  - f. aparatura kontrolno-pomiarowa,
- 4. zbiornik na wody deszczowe z dachu hali oraz spływy powierzchniowe z terenu w obrębie hali stabilizacji odpadów,
- 5. osadnik i separator,
- 6. zbiornik ścieków z placów (kompostowania/stabilizacji),
- 7. urządzenia wykorzystywane na potrzeby instalacji:
  - a. samochód hakowiec,
  - b. ładowarka - 2 szt.

### II.2.2. Określam ilość zużywanej wody, energii oraz paliw

- |                        |                           |
|------------------------|---------------------------|
| 1. Woda                | 1057 m <sup>3</sup> /rok, |
| 2. Energia elektryczna | 1000 MWh/rok,             |
| 3. Olej napędowy       | 180 m <sup>3</sup> /rok.  |

### III. Ustalam warunki korzystania ze środowiska

#### III.1. Określam parametry emisji oraz warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

1. Określam parametry emisji oraz warunki wprowadzenia do powietrza pyłów i gazów, zgodnie z Tabelą 1.

**Tabela 1 Parametry emitorów (parametry źródeł powstawania i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnej pracy instalacji)**

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Wysokość	Przekrój	Wylot emitora	Urządzenie redukujące wielkość emisji
		m	m <sup>2</sup>		
<b>Źródła emisji niezorganizowanej</b>					
	hala przetwarzania biologicznego – zamknięte bioreaktory stabilizacji tlenowej (2 moduły po 4 bioreaktory)	-	57,97 – pojedynczy segment biofiltra 115,94 – pojedynczy biofiltr	-	2 biofiltry (każdy biofiltr składa się z dwóch segmentów) – jeden biofiltr przypada na każdy z modułów
<b>Źródła emisji zorganizowanej od dnia 21.12.2017 r.</b>					
<b>E 1</b>	wentylacja mechaniczna hali	11	0,45	zadaszony	-
<b>E 2</b>	mechanicznej obróbki odpadów	11	0,35	zadaszony	-

2. Określam rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w czasie normalnego funkcjonowania instalacji ze źródeł emisji zorganizowanej poprzez emitory określone w pkt. 1 (Tabela 1) dla każdego emitora, zgodnie z Tabelą 2.

**Tabela 2 Rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z procesów technologicznych w czasie normalnego funkcjonowania instalacji**

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Emisja dopuszczalna od dnia 21.12.2017 r.		
		Zanieczyszczenie	Nr CAS	E <sub>max</sub> [kg/h]
1	2	3	4	5
<b>E1</b>	wentylacja mechaniczna hali mechanicznej obróbki odpadów	pył	-	0,26114
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00078
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,20571
		amoniak	7664-41-7	0,04836
<b>E 2</b>		pył	-	0,132
		amoniak	7664-41-7	0,02902

3. Określam dopuszczalną emisję roczną substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z procesów technologicznych prowadzonych w instalacji, zgodnie z Tabelą 3

**Tabela 3 Dopuszczalna emisja roczna substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza**

Źródło emisji	Emisja roczna od dnia 21.12.2017 r.		
	Zanieczyszczenie	Nr CAS	E <sub>a</sub> [Mg/rok]
wentylacja mechaniczna hali mechanicznej obróbki odpadów	pył	-	2,57
	dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0015374
	dwutlenek azotu	10102-44-0	0,405
	amoniak	7664-41-7	0,5472

4. Odstępuję od określenia miejsca lokalizacji punktów pomiaru emisji.
5. Określam sposoby ograniczenia emisji do powietrza:
  - a. zastosowanie do oczyszczania powietrza procesowego biofiltra,
  - b. prowadzenie części biologicznej procesu w szczelnych bioreaktorach,
  - c. stosowanie sprzętu i urządzeń w dobrym stanie technicznym,
  - d. przeprowadzanie okresowych przeglądów technicznych i konserwacji urządzeń.

### III.2. Określam warunki w zakresie gospodarowania odpadami

#### III.2.1 Określam warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

1. Pozwalam spółce: Tonsmeier Centrum Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Łąkoszyńskiej 127, 99-300 Kutno, na wytwarzanie w ciągu roku następujących ilości i rodzajów odpadów, które będą powstawać w związku z prowadzoną eksploatacją oraz funkcjonowaniem instalacji do mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne tj. Zakładu Zagospodarowania Odpadów w miejscowości Krzyżanówek, gmina Krzyżanów obejmującego działki: 215/2, 215/3, 215/4, 215/5, 215/6, 215/7, 215/8, 215/9, 215/10, 216/1, 216/2 obręb 0008 Krzyżanówek oraz działki 60, 61, 62 obręb 0002 Julianów, w gminie Krzyżanów, powiat kutnowski, województwo łódzkie - zgodnie z Tabelami 4÷9.

**Tabela 4 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku funkcjonowania instalacji, eksploatacji maszyn i urządzeń**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,700
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,700
3.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	12,000
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,700
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,700

7.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,700
8.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	0,700
9.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej / woda inne niż wymienione w 19 08 09	0,700
10.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	10,000
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,500
12.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	400,000

**Tabela 5 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych odpadów komunalnych (20 03 01) w procesie R12 - sortowanie**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	8 000,000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8 000,000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	8 000,000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	8 000,000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8 000,000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	8 000,000
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,000
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	750,000
9.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,000
10.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2,000
11.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2,000
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2,000
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5,000
14.	19 12 01	Papier i tektura	8 000,000
15.	19 12 02	Metale żelazne	1 500,000
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500,000
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 000,000
18.	19 12 05	Szkło	8 000,000
19.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	2 000,000
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	3 000,000
21.	19 12 08	Tekstylia	2 000,000
22.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	15,000
23.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, o frakcji nie większej niż 80 mm - frakcja podsitowa	33 000,000
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadситowa	30 000,000
<b>Łącznie poz. 1 ÷24 nie więcej niż:</b>			<b>80 000,000</b>

**Tabela 6 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12 – sortowanie odpadów selektywnie zebranych**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15 000,000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000,000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	15 000,000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	15 000,000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15 000,000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000,000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	15 000,000
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1 000,000
9.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 000,000
10.	19 12 01	Papier i tektura	10 000,000
11.	19 12 02	Metale żelazne	7 000,000
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	7 000,000
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7 000,000
14.	19 12 05	Szkło	20 000,000
15.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	7 000,000
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	7 000,000
17.	19 12 08	Tekstyliia	7 000,000
18.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	7 000,000
19.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	200,000
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania (frakcja podsitowa 0+80)	30 000,000
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (odpady nadające się do produkcji paliwa alternatywnego)	60 000,000
22.	<b>W przypadku przetwarzania do 80 000,0 Mg/rok odpadu 20 03 01, łącznie poz. 1 ÷ 21 nie więcej niż:</b>		<b>40 000,000</b>
23.	<b>W przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji sortowni, łącznie poz. 1 ÷ 21 nie więcej niż:</b>		<b>100 000,000</b>

**Tabela 7 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu R12 – wytwarzanie paliwa alternatywnego 19 12 10, (obowiązuje od dnia 21.12.2017 r.)**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	80 000,000
<b>Łącznie poz. 1 nie więcej niż:</b>			<b>80 000,000</b>



**Tabela 8 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu R3 – stabilizacja tlenowa**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	25 000,000
<b>Łącznie poz. 1 nie więcej niż:</b>			<b>25 000,000</b>

**Tabela 9 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu R12- mechanicznego przesiewania stabilizatu na sicie 20 mm**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	19 000,000
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	12 250,000
<b>Łącznie poz. 1 ÷ 2 nie więcej niż:</b>			<b>25 000,000</b>

2. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelą 10

**Tabela 10 Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
Właściwości określono na podstawie Rozporządzenia Komisji UE Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.			
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji. Odpad stanowi inne oleje hydrauliczne zawierające w składzie chemicznym głównie wysokoparafinową bazę olejową ok. 95 %, oraz ok. 5 % dodatki uszlachetniające stanowiące tajemnice producentów. Odpady posiadają właściwość HP14 i posiadają składnik nr 50 wyszczególniony w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji. Są to ciecze do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia, chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. W procesach ich użytkowania zużywa się ok. 45% ich masy, a ok. 55% pozostaje w formie oleju przepracowanego stanowiącego odpad. Oleje smarowe mineralne – są to oleje, których głównym składnikiem są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje ze względu na zastosowanie dzieli się na: silnikowe, przekładniowe i hydrauliczne. Oleje oprócz bazy olejowej zawierają szereg substancji uszlachetniających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Oleje smarowe w trakcie pracy zmieniają swoje właściwości i ulegają zanieczyszczeniu substancjami stałymi (zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, produkty starzenia i rozkładu, w tym WWA). Odpady zawierają składniki: 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami HP14.

3.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji. Stanowi mieszaninę wody, tłuszczów (estrów glicerolu i kwasów tłuszczowych) oraz olejów (mieszanin węglowodorów parafinowych, naftenowych i aromatycznych), węglowodorów ropopochodnych, piasku, ziaren mineralnych, kwarcu itp. Odpady posiadają składniki nr 40 i 50 wyszczególnione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Posiada właściwość HP14.
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji oraz w procesie sortowania odpadów. Skład chemiczny: polietylen (C=85,6%, H=14,4%), polipropylen (C=85,6%, H=14,4%), polistyren (C=92,3 %, H=7,7 %). Niewielkie ilości substancji niebezpiecznych, tożsamy do zawartości opakowania np. substancji do dezynfekcji powierzchni, czyszczenia itp. Właściwości opakowania: gęstość ok. 1 g/cm <sup>3</sup> mała przewodność cieplna, odporność na czynniki chemiczne, wilgoć, obciążenia dynamiczne. Może wykazywać właściwość HP2, HP4, HP5, HP13 i HP14.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji. Sorbenty mogą w swoim składzie zawierać: pianka poliuretanowa, słomę zbożową, torf, sproszkowaną korę drzewną, trociny, pumeks, wapno palone, popiół, cement, glinę, talk, piasek, wełnę szklaną, wernikult, łupaną minkę, węglan wapnia. Sorbenty zawierają pochłonięte zanieczyszczenia jak oleje, różne związki chemiczne. Materiały tekstylne nasycone olejami, samarami. Odpady posiadają składniki nr 40 i 50 wyszczególnione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Posiada właściwość HP14.
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji. Filtry olejowe zawierają resztki zużytych olejów: silnikowe, przekładniowe, filtry są najczęściej w obudowie metalowej. Odpad posiada składnik nr 50 wyszczególniony w załączniku nr 4 ustawy o odpadach oraz posiada właściwość HP14.
7.	16 01 13 *	Płyny hamulcowe	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji. Płyny hamulcowe zazwyczaj to mieszanina eterów alkilowych glikoli etylenowych, estrów boranowych i polipropylenoglikoli z dodatkami. Wykazują się małą lepkością i małą ściśliwością oraz mają właściwości żrące. Odpad posiada składnik nr 50 wyszczególniony w załączniku nr 4 ustawy o odpadach oraz posiada właściwość HP14.
8.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji. Skład: glikol etylenowy, sól potasowa kwasu 2-etyloheksanowego oraz dodatki: inhibitory korozji, stabilizatory rezerwy alkalicznej i środki antypiennie. Odpady posiadają właściwość HP14 oraz posiadają składnik nr 50 wyszczególniony w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstające w procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych. Zużyte urządzenia elektroniczne i elektryczne – skład: plastik, guma, metale. Odpady zawierają składniki: pkt 5 (związki niklu), pkt 18 (ołów, związki ołowiu) w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Może wykazywać właściwość HP5, HP10 i HP14.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstające w procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych. Skład chemiczny: żelazo, węgiel, ołów, tlenek ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Zużyte akumulatory kwasowo- ołowiowe zawierają dwa składniki stanowiące niebezpieczeństwo dla środowiska i zdrowia ludzi: elektrolit kwasowy - kwas siarkowy o stężeniu 19% oraz ołów metaliczny i jego związki. Ołów jest pierwiastkiem trującym w każdej postaci praktycznie

			niezniszczalnym. Najbardziej toksyczne są jego łatwo rozpuszczalne związki. Mają one negatywny wpływ na stan zdrowia organizmów żywych, na rozwój roślinności i procesy zachodzące przede wszystkim w środowisku wodnym. U ludzi ołów uszkadza wszystkie komórki powodując zatrucie, ołowicę, zaburzenia nerwowe. Związki ołowiu są rakotwórcze. Kwas siarkowy wchodzący w skład elektrolitu o gęstości 1,15 g/cm <sup>3</sup> , zanieczyszczony zawiesiną związków ołowiu takich jak ołów metaliczny, tlenek i siarczan ołowiu. W trakcie eksploatacji akumulatora płyty ołowiowe ulegają zasiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo – siarkowy. Kwas siarkowy negatywnie wpływa na środowisko: żywe organizmy wodne, niszczy roślinność, zakwasza glebę. Odpady zawierają składniki: pkt 18 (ołów i związki ołowiu) w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Może wykazywać właściwość HP5, HP10 i HP14
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Stan skupienia stały, suchy, dobre przewodnictwo elektryczne. Skład chemiczny: żelazo, węgiel, kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu. Odpady zawierają składniki: pkt 5 (związki niklu), pkt 18 (ołów, związki ołowiu) w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Może wykazywać właściwość HP5, HP10 i HP14.
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Stan skupienia stały, suchy, dobre przewodnictwo elektryczne. Skład chemiczny: żelazo, węgiel, rtęć, cynk, wodorotlenek potasu. Odpady zawierają składnik: pkt 16 (rtęć, związki rtęci), w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Może wykazywać właściwość HP5, HP10 i HP14.
13.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji. Odpad z separatora stanowiący mieszaninę wody, tłuszczów (estrów glicerolu i kwasów tłuszczowych) oraz olejów (mieszanin węglowodorów parafinowych, naftenowych i aromatycznych), węglowodorów ropopochodnych. Odpady posiadają składniki nr 40 i 50 wyszczególnione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Może wykazywać właściwość HP2, HP4, HP5, HP13 i HP14.
14.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji. Zawiera minerały, piasek, mieszaninę wody, tłuszczów (estrów glicerolu i kwasów tłuszczowych) oraz olejów (mieszanin węglowodorów parafinowych, naftenowych i aromatycznych), węglowodorów ropopochodnych. Odpady posiadają składniki nr 40 i 50 wyszczególnione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Może wykazywać właściwość HP2, HP4, HP5, HP13 i HP14.
15.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstające podczas sortowania odpadów. Drewno zanieczyszczone środkami konserwującymi i impregnującymi, posiadającymi właściwość antygrzybiczną. Przykładowy impregnat zawiera benzynę ciężką (ropa naftowa). Działa szkodliwie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym. Drewno składa się głównie z węgla (49,5%), tlenu (43,8%), wodoru (6,0%), azotu (0,2%). Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, charakteryzuje się dobrą wytrzymałością mechaniczną, małą przewodnością ciepła i prądu elektrycznego, słabą aktywnością chemiczną oraz nieznaczną przenikliwością powietrza. Odpady zawierają m. in. składnik wyszczególniony pod poz. 50 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Może wykazywać właściwość HP5 i HP14.

16.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady niebezpieczne wydzielone podczas sortowania odpadów np. opakowania po środkach zawierających substancje niebezpieczne, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny lub jego elementy. Skład może być różnorodny tego typu odpadów np. drewno, szkło, plastik, tworzywa sztuczne itp. Substancjami niebezpiecznymi mogą być różne związki chemiczne np. rtęć, związki niklu, ołów, azbest, nadtlutki, fenole. Może wykazywać właściwość HP5, HP6, HP7, HP8, HP11, HP13 i HP14.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstające podczas sortowania odpadów. Opakowania z papieru i tektury wydzielone w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów. Stan skupienia stały, suchy; materiał palny, odporny na korozję. Jest materiał składający się głównie z: celulozy, ligniny oraz ścieru drzewnego, z dodatkami różnych wypełniaczy oraz barwników tj. skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, gips, kreda substancje chemiczne typu hydrosulfit.
18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstające podczas sortowania odpadów. Skład chemiczny: polietylen (C=85,6%, H=14,4%), polipropylen (C=85,6%, H=14,4%), polistyren (C=92,3 %, H=7,7 %). Gęstość ok. 1 g/cm <sup>3</sup> , mała przewodność cieplna, odporność na czynniki chemiczne, wilgoć, obciążenia dynamiczne
19.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstające podczas sortowania odpadów. Odpady opakowań drewnianych o składzie i właściwościach tożsamy dla drewna. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne. Właściwości: higroskopijność, słabe przewodnictwo cieplne.
20.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady powstające podczas sortowania odpadów. Odpady opakowań z metali tj. żelazo, cyna, miedź, kobalt, nikiel, aluminium itp. Metale to pierwiastki chemiczne charakteryzujące się obecnością w sieci krystalicznej elektronów swobodnych. W przeważającej większości wykazują one następujące własności: ciągliwość i kowalność, dobre przewodnictwo cieplne, szybkie wypromieniowywanie ciepła, bardzo dobre przewodnictwo elektryczne, stały stan skupienia w temperaturze pokojowej i z reguły dość wysoka temperatura topnienia, bezwonność.
21.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady powstające podczas sortowania odpadów. Opakowania wielomateriałowe są to opakowania wykonane co najmniej z dwóch różnych materiałów, których nie można ich rozdzielić w sposób ręczny przy zastosowaniu prostych metod mechanicznych. Mogą zawierać składniki i właściwości tożsame ze składnikami i właściwościami dla tworzyw sztucznych, szkła, papieru, metalu itp. Metale to np. żelazo, cynk, cyna, miedź, chrom, kobalt, nikiel, aluminium itp. Skład szkła: piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu (Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> ) i węgiel wapnia (CaCO <sub>3</sub> ), topniki: tlenek boru (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne,

			guma oraz substancje mineralne. Skład chemiczny tworzyw sztucznych: polietylen (C=85,6%, H=14,4%), polipropylen (C=85,6%, H=14,4%), polistyren (C=92,3 %, H=7,7 %).
22.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Substancja bezpostaciowa, tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Nie ma stałej temperatury topnienia. Materiał izotropowy, słaby przewodnik dla elektryczności. Materiał o dużej odporności chemicznej (nie jest odporny na działanie kwasu fluorowodorowego). Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węgiel wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu(II) ( $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Może zawierać dodatki barwiące: <ul style="list-style-type: none"> <li>• szkło zielone zawiera związki żelaza(II) i chromu(III),</li> <li>• szkło niebieskie zawiera związki kobaltu(II),</li> <li>• szkło fioletowe zawiera związki manganu(VII),</li> <li>• szkło żółte zawiera związki kadmu i siarki,</li> <li>• szkło czerwone zawiera koloidalne cząsteczki złota.</li> </ul>
23.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów innych niż zmieszane niesegregowane odpady komunalne. Tekstylna są to substancje stałe składające się z różnych surowców z włókna naturalnego i chemicznego, zarówno ciętego, jak i ciągłego, w zależności od struktury i techniki wytwarzania. Tekstylna dzieli się na: plecionki, tkaniny, dzianiny, włókniny, przędziny, tiule i sieci wiązane. Skład chemiczny jest zróżnicowany, dzieli się na materiały naturalne: bawełna i wełna oraz syntetyczne. Właściwość: wysoka higroskopijność, palny odpad.
24.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Odpad powstający w wyniku eksploatacji instalacji. Odpad w postaci szmat (złożonych np. z bawełny, poliestrów, elastynu itp.), czyli tzw. czyściwa powstaje podczas normalnej pracy instalacji oraz przy pracach konserwatorskich i remontowych. Odpad biodegradowalny.
25.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstające w procesie sortowania zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych. Zużyte urządzenia elektroniczne i elektryczne – skład: plastik, tworzywa sztuczne tj. ABS, polistyren, polipropylen, guma, metale - żelazo, aluminium, chrom, stopy metali tj. żeliwo, stal. Właściwość: ciało stałe, o bardzo małej wilgotności.
26.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady powstające w procesie sortowania zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych. Stan skupienia stały, suchy, dobre przewodnictwo elektryczne. Skład: alkaliczne roztwory, stosowane w charakterze elektrolitu – wodorotlenek potasu, sproszkowany cynk (anoda), sproszkowany tlenek manganu (IV) - katoda, koszulka zewnętrzna z metalu, plastik, izolator.
27.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady powstające w procesie sortowania zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych. Stan skupienia stały, suchy, dobre przewodnictwo elektryczne. Skład chemiczny: żelazo, węgiel, kadm, wodorotlenek niklu, wodorotlenek potasu.
28.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów innych niż zmieszane niesegregowane odpady komunalne. Beton to kompozyt powstały ze zmieszania spoiwa (cementu) i wypełniacza (kruszywo), ewentualnych domieszek nadających

			pożądane cechy oraz wody. Kruszywa mogą być naturalne: grube (żwir), drobne (piasek o frakcjach do 2 mm) lub sztuczne (np. keramzyt). Dodatki i domieszki poprawiają właściwości mieszanek betonowych i betonów, np. zwiększają urabialność, opóźniają proces wiązania, zwiększają mrozodporność, wodoszczelność itd. Ważną cechą betonu jest jego wytrzymałość na ściskanie, trwałość i odporność na korozję, wodoszczelność.
29.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpad powstający, po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, stabilizatu o kodzie 19 05 99. Odpad nie spełnia wymagań dla nawozu organicznego. Materiał ma konsystencje stałą.
30.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpad wytworzony w wyniku stabilizacji (tlenowego rozkładu odpadów biodegradowalnych). Odpad stanowi stabilizat po procesie przetwarzania R3 frakcji ulegających biodegradacji, wydzielonych w procesie przesiewania na sicie (frakcja podsitowa 0+80 mm) zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych, doczyszczania innych odpadów, a także innych odpadów biodegradowalnych dowożonych z zewnątrz bezpośrednio na część biologiczną instalacji, oraz odpadu wytworzonego w wyniku eksploatacji własnej instalacji - biofiltra. Stabilizat będzie wykazywał następujące właściwości: 1) straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% suchej masy lub 2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większy niż 40%. W celu minimalizacji masy odpadów deponowanych na składowisku odpad ten poddawany będzie przesiewaniu na sicie o średnicy oczek 20 mm.
31.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpad wytworzony jako frakcja nadsitowa po przesianiu na sicie stabilizatu - frakcja powyżej 20 mm. Stabilizat będzie wykazywał następujące właściwości: 1) straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% suchej masy lub 2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większy niż 40%.
32.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Stan skupienia stały, suchy; materiał palny, odporny na korozję. Jest materiał składający się głównie z: celulozy, ligniny oraz ścieru drzewnego, z dodatkami różnych wypełniaczy oraz barwników tj. skrobia ziemniaczana, kaolin, talk, gips, kreda substancje chemiczne typu hydrosulfit.
33.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Metale żelazne to żelazo i stopy żelaza (m.in. stal, żeliwo), których właściwości są zróżnicowane w zależności od zawartości poszczególnych stopów. Czyste żelazo jest lśniąącym, srebrzystym, dość twardym i stosunkowo trudnotopliwym metalem, który ulega pasywacji. Domieszka krzemu bądź węgla, związana z procesem otrzymywania metalu z rud żelaza, zwiększa głębokość i szybkość korozji. Stal: stop żelaza z węglem plastycznie obrabiany i obrabialny cieplnie. Żeliwo: stop odlewniczy żelaza z węglem oraz innymi składnikami, dzięki wysokiej zawartości węgla posiada wysoką odporność na korozję. Stan skupienia stały, suchy. Materiał kowalny, plastyczny, niepalny. Dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne. Odporność

			na korozje. Magnetyczność. Podlega recyklingowi 100%. Skład: żelazo – min. 97%, węgiel – max 2,1%.
34.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Aluminium: stan skupienia suchy, stały. Metal lekki o srebrzystej barwie. Materiał kowalny, plastyczny, niepalny, bezwonny. Temperatura topnienia: 660°C. Temperatura wrzenia: 2467 °C. Gęstość: 2,7 g/cm <sup>3</sup> . Dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne. Odporność na działanie wody, wielu kwasów organicznych, związków azotowych. Odporność na korozje. Podlega recyklingowi 100%. Miedź - stan skupienia stały, suchy, temperatura topnienia: 1083°C. Gęstość: 2,7 kg/m <sup>3</sup> . Wytrzymałość na rozciąganie: 210-240 N/mm <sup>2</sup> (miękką-półtwarda). Materiał kowalny, plastyczny, niepalny, bezwonny. Metal o barwie czerwono-brązowej. Temperatura topnienia: 1083 °C. Gęstość: 8,96 g/cm <sup>3</sup> . Dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne. Nie reaguje z kwasem solnym. Reaguje z kwasem azotowym (V). Podlega recyklingowi w 100 %.
35.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Tworzywa sztuczne i guma wysortowane ze strumienia odpadów to najczęściej różne butelki po wodach mineralnych z tworzywa politetraftalanu etylenowego (PET), oraz folie z polietylenu i polipropylenu, a także opakowania po lekach wykonane z polistyrenu oraz niewielkie ilości polichloroku winylu (PCV) i szereg innych wyrobów z tworzyw sztucznych. Pod względem fizycznym są to ciała stałe nie rozpuszczalne w wodzie.
36.	19 12 05	Szkło	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Substancja bezpostaciowa, tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Nie ma stałej temperatury topnienia. Materiał izotropowy, słaby przewodnik dla elektryczności. Materiał o dużej odporności chemicznej (nie jest odporny na działanie kwasu fluorowodorowego). Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu (Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> ) i węgiel wapnia (CaCO <sub>3</sub> ), topniki: tlenek boru (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne, może zawierać dodatki barwiące: <ul style="list-style-type: none"> <li>• szkło zielone zawiera związki żelaza(II) i chromu(III),</li> <li>• szkło niebieskie zawiera związki kobaltu(II),</li> <li>• szkło fioletowe zawiera związki manganu(VII),</li> <li>• szkło żółte zawiera związki kadmu i siarki,</li> <li>• szkło czerwone zawiera koloidalne cząsteczki złota.</li> </ul>
37.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów oraz w wyniku eksploatacji instalacji. Odpady z sortowania są to najczęściej opakowania transportowe do których zaliczamy: skrzynie, klatki, pojemniki, kosze. Odpady powstałe w wyniku eksploatacji instalacji to zrębki drzewne z czyszczenia biofiltrów. Drewno składa się głównie z węgla (49,5%), tlenu (43,8%), wodoru (6,0%), azotu (0,2%). Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, charakteryzuje się dobrą wytrzymałością mechaniczną, małą przewodnością ciepła i prądu elektrycznego, słabą aktywnością chemiczną oraz nieznaczną przenikliwością powietrza.
38.	19 12 08	Tekstylnia	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Tekstylnia są to substancje stałe składające się z różnych surowców z włókna naturalnego i chemicznego, zarówno ciętego, jak i ciągłego, w zależności od struktury i techniki wytwarzania.

			Tekstylia dzieli się na: plecionki, tkaniny, dzianiny, włókniny, przędziny, tiule i sieci wiązane. Skład chemiczny jest zróżnicowany, dzieli się na materiały naturalne: bawełna i wełna oraz syntetyczne. Właściwość: wysoka higroskopijność, palny odpad.
39.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady powstające w procesie sortowania (doczyszczania) odpadów innych niż zmieszane niesegregowane odpady komunalne. Kamienie stanowią skupiska minerałów jednorodnych lub różnorodnych : skał magmowych, osadowych i metamorficznych. Piasek stanowi skałę osadową, luźną, złożoną z niezwiązanych spoiwem ziaren mineralnych, głównie kwarcu. Wielkość ziaren waha się od 0,0625 do 2 mm, gęstość ziaren piasku kwarcowego wynosi około 2,62 g/cm <sup>3</sup> .
40.	19 12 10 <sup>1)</sup>	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Paliwo alternatywne powstałe z rozdrabniania do wielkości strzępów ok. 30 mm oraz mieszania odpadów dopuszczonych w zezwoleniu, w celu uzyskania odpadu pod konkretne zamówienie klienta. Z uwagi na zawartość w masie znacznej ilości substancji palnych, odpady mają wysokie ciepło spalania odpadu rzędu 18 964 KJ/kg, co jest porównywalne do drewna opałowego (ok. 19 000 KJ/kg).
41.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (o frakcji nie większej niż 80mm - frakcja podsitowa)	Frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz innych, w wyniku ich mechanicznego przetwarzania o wielkości 0-80 mm. Jest to frakcja biodegradowalna składająca się m.in. ze związków zawierających węgiel organiczny, wodór, kwarcu, krzemionki, białek, tłuszczu, wody.
42.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (o frakcji większej niż 80 mm - frakcja nadsitowa)	Frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz innych, w wyniku ich mechanicznego przetwarzania o wielkości o wielkości powyżej 80 mm. Odpad dopuszczony do składowania na składowisku przy spełnieniu wymogów: ogólny węgiel organiczny (TOC) – wartość graniczna 5% suchej masy; strata przy prażeniu (LOI) – wartość graniczna 8% suchej masy; ciepło spalania maksimum 6 MJ/kg suchej masy.

<sup>1)</sup> odpad o kodzie 19 12 10 dopuszczony jest do wytworzenia od dnia 21.12.2017 r.

3. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

3.1. Zapobieganie powstawaniu odpadów polegać winno m.in. na:

- a. prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń pracujących na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym;
- b. stosowaniu części zamiennych wysokiej jakości w celu optymalnego czasu ich wykorzystania;
- c. optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
- d. kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.

3.2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:

- a. postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;



- b. gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne;
  - c. magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszej decyzji, wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania;
  - d. magazynowaniu odpadów w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko, zgodnie z warunkami niniejszej decyzji;
  - e. gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania odpowiedniej ilości transportowej.
4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
- 4.1. Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabelach 4÷9, będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami oraz zasady bliskości.
  - 4.2. Odpady wymienione w Tabelach 4÷9 należy gromadzić w sposób selektywny i w pierwszej kolejności przetwarzać we własnej instalacji. W przypadku braku takich możliwości przekazywać uprawnionym podmiotom.
5. Określam miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych:
- 5.1. Odpady wytwarzane będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:
    - selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania,
    - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.
  - 5.2. Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych z utwardzonym podłożem.
  - 5.3. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
  - 5.4. Sposób magazynowania odpadów będzie uniemożliwiał ich emisję do atmosfery (rozwieranie, substancje złowne). W sytuacjach tego wymagających, kontenery z magazynowanymi odpadami będą przykrywane.
  - 5.5. Odpady będą magazynowane w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.
  - 5.6. Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne (place przeładunkowe i drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przedostaniem się wód opadowych do wód i do gruntu oraz ścieków

z okresowego zmywania powierzchni, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego.

- 5.7.** Miejsca magazynowania odpadów powinny być wyposażone, w miarę potrzeb, w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych, w oświetlenie zewnętrzne, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.
- 5.8.** Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być przygotowane do transportu z wykorzystaniem opakowań zabezpieczających przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych, z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadających szczelne zamknięcia.
- 5.9.** Odpady wytwarzane magazynowane będą w miejscu i w sposób określony w poniższej Tabeli 11.

**Tabela 11 Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytworzonych**

Lp.	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	Odpady niebezpieczne wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji	Magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach, odpornych na działanie magazynowanego rodzaju odpadu, w magazynie odpadów w budynku gospodarczym – obiekcie 7 (magazyn M2).
2.	Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji	Odpady magazynowane będą selektywnie, w oznakowanych pojemnikach (odpornych na działanie magazynowanego rodzaju odpadu), boksach w magazynie odpadów w budynku gospodarczym obiekcie nr 7 (magazyn M2).
3.	Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania odpadów w zakresie odzysku metodą R3 (stabilizacja tlenowa odpadów) oraz odzysku metodą R12 (przesiewanie stabilizatu)	Odpady magazynowane będą luzem, na terenie płyty kompostowej – obiekt nr 21 (magazyn M4 i M4A) lub w miejscu oznaczonym jako magazyn M3 i mo3. Stabilizat magazynowany będzie także na placu kompostowania / stabilizacji - wydzielonej jego części oznaczonej jako 21G.
4.	Odpady wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania odpadów w zakresie odzysku metodą R12 (sortowanie)	Odpady o kodach 19 12 11*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 02 13*, 16 06 03*, 16 06 04, 16 06 05 będą czasowo magazynowane pod wiatą sortowni – magazyn M1, skąd będą przekazywany do magazynu M2, zlokalizowanego w budynku gospodarczym. Odpady o kodach 19 12 11*, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 16 06 04, 16 06 05 magazynowane będą w szczelnym pojemnikach, odpornych na działanie magazynowanego rodzaju odpadu. Pozostałe odpady magazynowane będą luzem w boksach na surowce wtórne (obiekty nr 9 i 28), w kontenerach lub na utwardzonym podłożu boksu – magazyn M3.
5.	Odpady wytwarzane w wyniku w wyniku procesu R12 (wytwarzanie paliwa alternatywnego)	Odpad o kodzie 19 12 10 magazynowany będzie luzem w hali - magazynie D.
6.	Odpady przewidziane do odzysku metodą R3, wytwarzane w części mechanicznej instalacji	Odpad 19 12 12 - frakcja 0+80 mm, wytwarzana w części mechanicznej instalacji, magazynowana będzie w kontenerach w części mechanicznej instalacji do czasu zapełnienia kontenera i przemieszczenia go do części biologicznej instalacji. Przed załadunkiem do tuneli przewiduje się także magazynowanie frakcji 19 12 12 - na placu przy hali biologii lub w betonowych boksach naprzeciw placu - miejsca oznaczone jako M5. Jednorazowa maksymalna ilość przewidywana do

		magazynowania to ok. 600 Mg, przy czym po zebraniu partii wsadowej do tunelu tj. ok 170÷172 Mg, wolny tunel będzie napełniany odpadami. Sposób magazynowania: luzem lub w kontenerach, na szczelnym podłożu betonowym z odprowadzeniem odwodnienia do zbiornika na odcieki.
--	--	---

**Objaśnienia do miejsc magazynowania odpadów użytych w powyższej Tabeli 11 i poniższej Tabeli 18:**

- Magazyn M1 - magazyn zlokalizowany w wydzielonym miejscu pod wiatą sortowni, w rejonie stacji nadawczej. Pojemność 1 500 Mg.
- Magazyn M2 - magazyn w budynku gospodarczym o powierzchni 50 m<sup>2</sup>, zlokalizowanym na zachód od podkwatery B2II, w sąsiedztwie od południa wiaty garażowej i od zachodu myjni płytowej.
- Magazyn M3 - miejsca magazynowe zlokalizowane w pobliżu południowo - zachodniej granicy Zakładu, magazyn ten stanowią utwardzone boksy na surowce wtórne oraz kontenery. Powierzchnia boksów: 750 m<sup>2</sup> i 1 120 m<sup>2</sup>.
- Magazyn M4 - zlokalizowany na terenie płyty kompostowej, w jej południowo - zachodniej części.
- Magazyn M4A - magazyn 21G - magazyn stabilizatu o pow. 800 m<sup>2</sup>.
- Magazyn M5 - zlokalizowany na terenie szczelnego, betonowego placu przy hali części biologicznej instalacji - powierzchnia. ok. 5 000 m<sup>2</sup>. Na placu dopuszcza się magazynowanie odpadów w ilości jednorazowej ok. 1 100 Mg.
- Magazyn mo3 - magazyn ten stanowi plac, na którym odpady magazynowane będą w przyrmach, zlokalizowany w pobliżu wschodnio-północnej granicy podkwatery B2II. Powierzchnia ok. 4 070 m<sup>2</sup>.
- Magazyn D – miejsce magazynowania odpadu o kodzie 19 12 10 (paliwo alternatywne). Pojemność 600 Mg.

**III.2.2. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach odzysku R12 (obróbka mechaniczna na linii sortowniczej) i R13 (magazynowanie odpadów przed poddaniem ich procesom obróbki mechanicznej na linii sortowniczej) w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne**

1. Zezwalam spółce: Tonsmeier Centrum Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Łąkoszyńskiej 127, 99-300 Kutno, na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą:
  - ✓ R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - obróbka mechaniczna odpadów - linia sortownicza;
  - ✓ R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) - magazynowanie odpadów przed poddaniem ich odzyskowi metodą R12 polegającą na obróbce mechanicznej odpadów (sortowaniu),
 zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy o odpadach.
2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R12 zgodnie z danymi zawartymi w Tabelach 12÷15 oraz metodą R13 zgodnie z danymi zawartymi w Tabelach 12÷14.

**Tabela 12 Podstawowe rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi R12 – sortowanie oraz magazynowanie w procesie R13**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	80 000,000

**Tabela 13 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi R12 – sortowanie w celu doczyszczenia oraz magazynowanie w procesie R13**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	5 000,000
2.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	1 000,000
3.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	1 000,000
4.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	2 000,000
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2 000,000
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	1 000,000
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,000
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 000,000
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 000,000
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50 000,000
11.	17 02 01	Drewno	2 000,000
12.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2 000,000
13.	17 03 80	Odpadowa papa	1 000,000
14.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000,000
15.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,000
16.	20 01 02	Szkło	10 000,000
17.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	50 000,000
18.	20 01 10	Odzież	1 000,000
19.	20 01 11	Tekstylia	2 000,000
20.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	2 000,000
21.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500,000
22.	20 01 40	Metale	2 000,000
23.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	2 000,000
24.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	50 000,000
25.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	5 000,000
26.	20 03 02	Odpady z targowisk	3 000,000
27.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	17 000,000
28.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10 000,000
29.	<b>W przypadku przetwarzania do 80 000,0 Mg/rok odpadu 20 03 01, łącznie poz. 1 ÷ 28 nie więcej niż:</b>		<b>40 000,000</b>
30.	<b>W przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji sortowni, łącznie poz. 1 ÷ 28 nie więcej niż:</b>		<b>100 000,000</b>

**Tabela 14 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi R12 – wytwarzanie paliwa alternatywnego z odpadów pochodzących od dostawców zewnętrznych oraz magazynowane w procesie R13 (obowiązuje od dnia 21.12.2017 r.)**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	5 000,000
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	2 000,000
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	5 000,000
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	5 000,000
5.	02 03 02	Odpady konserwantów	2 000,000
6.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	2 000,000
7.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	2 000,000
8.	02 03 82	Odpady tytoniowe	15 000,000
9.	02 04 80	Wysłodki	5 000,000
10.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	2 000,000
11.	02 06 99	Inne nie wymienione odpady	2 000,000
12.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	2 000,000
13.	02 07 99	Inne nie wymienione odpady	2 000,000
14.	03 01 01	Odpady kory i korka	15 000,000
15.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	15 000,000
16.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	10 000,000
17.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	15 000,000
18.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	10 000,000
19.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000,000
20.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	1 000,000
21.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	1 000,000
22.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	1 000,000
23.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	12 000,000
24.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	12 000,000
25.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	12 000,000
26.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	12 000,000
27.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	12 000,000
28.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	2 000,000
29.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	2 000,000
30.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	2 000,000
31.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	5 000,000
32.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	2 000,000
33.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	2 000,000
34.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	1 000,000
35.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1 000,000
36.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	1 000,000
37.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych	2 000,000

		węglem elektrowni	
38.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	2 000,000
39.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000,000
40.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000,000
41.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000
42.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000
43.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000,000
44.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,000
45.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10 000,000
46.	16 01 03	Zużyte opony	10 000,000
47.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10 000,000
48.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	5 000,000
49.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	5 000,000
50.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	5 000,000
51.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	1 000,000
52.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	1 000,000
53.	17 02 01	Drewno	15 000,000
54.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15 000,000
55.	17 03 80	Odpadowa papa	2 000,000
56.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10 000,000
57.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	10 000,000
58.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	20 000,000
59.	19 06 04	Przeterminowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	5 000,000
60.	19 08 01	Skratki	10 000,000
61.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	10 000,000
62.	19 12 01	Papier i tektura	20 000,000
63.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20 000,000
64.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	20 000,000
65.	19 12 08	Tekstyliia	20 000,000
66.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,000
67.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (od dostawców zewnętrznych, odpady nadające się do produkcji paliwa alternatywnego)	20 000,000
68.	20 01 01	Papier i tektura	15 000,000
69.	20 01 10	Odzież	15 000,000
70.	20 01 11	Tekstyliia	12 000,000
71.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	1 000,000
72.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	12 000,000
73.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	12 000,000
74.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	15 000,000

75.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15 000,000
76.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	20 000,000
77.	<b>Łącznie poz. 1 ÷ 76 nie więcej niż:</b>		<b>60 000,000</b>
78.	<b>Łącznie poz. 77 w Tabeli 14, poz. 10 i poz. 21 w Tabeli 15 nie więcej niż:</b>		<b>80 000,000</b>

**Tabela 15 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi R12 – wytwarzanie paliwa alternatywnego z odpadów wytworzonych na własnej linii sortowniczej (obowiązuje od dnia 21.12.2017 r.)**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b>Odpady z sortowania 20 03 01, wyszczególnione w Tabeli 5</b>			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	8 000,000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8 000,000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	8 000,000
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8 000,000
5.	19 12 01	Papier i tektura	8 000,000
6.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 000,000
7.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	3 000,000
8.	19 12 08	Tekstyliia	2 000,000
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa palna)	30 000,000
10.	<b>Łącznie poz. 1 ÷ 9 nie więcej niż:</b>		<b>60 000,000</b>
<b>Odpady z doczyszczania odpadów selektywnie zebranych, wyszczególnione w Tabeli 6</b>			
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15 000,000
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000,000
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	15 000,000
14.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15 000,000
15.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	15 000,000
16.	19 12 01	Papier i tektura	7 000,000
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7 000,000
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	7 000,000
19.	19 12 08	Tekstyliia	7 000,000
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (odpady nadające się do produkcji paliwa alternatywnego)	60 000,000
21.	<b>Łącznie poz. 11 ÷ 20 nie więcej niż:</b>		<b>60 000,000</b>
22.	<b>Łącznie poz. 77 w Tabeli 14, poz. 10 i poz. 21 w Tabeli 15 nie więcej niż:</b>		<b>80 000,000</b>

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabelach 12÷15 odpadów odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez Tonsmeier Centrum Sp. z o. o., z siedzibą przy

ul. Łąkoszyńskiej 127, 99-300 Kutno, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w miejscowości Krzyżanówek, gmina Krzyżanów obejmującego działki: 215/2, 215/3, 215/4, 215/5, 215/6, 215/7, 215/8, 215/9, 215/10, 216/1, 216/2, obręb 0008 Krzyżanówek oraz działki 60, 61, 62 obręb 0002 Julianów, w gminie Krzyżanów.

**3.2.** Na linię sortowniczą przyjmowane będą przede wszystkim zmieszane niesegregowane odpady komunalne (wymienione w Tabeli 12). Odpady inne niż zmieszane niesegregowane komunalne, wymienione w Tabeli 13 i Tabeli 14 przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji.

**3.3.** Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów wyszczególnionych w Tabelach 12÷13 **(ppkt.3.3.1 i ppkt. 3.3.2 obowiązują do dnia 20.12.2017 roku):**

**3.3.1.** W skład linii do przetwarzania mechanicznego odpadów wchodzić będą:

- zadaszona strefa rozładunku odpadów z wydzieloną strefą czasowego magazynowania odpadów;
- rozdrabniarka wstępna, zlokalizowana w zadaszonej strefie rozładunku;
- podajnik załadunku (zagłębiony);
- kabina sortownicza wstępna;
- sito bębnowe, umożliwiające podział strumienia odpadów na frakcje 0+80 mm oraz powyżej 80 mm;
- kabina sortownicza surowców wtórnych - 6 zrzutów w kabinie;
- elektromagnes;
- 2 podajniki rewersyjne;
- taśmociągi;
- stanowiska odbioru wysortowanych frakcji odpadów (kontenery);
- wydzielone w hali miejsca magazynowania odpadów.

**3.3.2.** Odpady będą ładowane, z użyciem ładowarki, na rozdrabniarkę wstępną, (rozerwanie worków). Dalej, przenośnik wznoszący będzie kierował strumień odpadów do stanowiska sortowania wstępnego, gdzie na 1 lub 2 stanowiskach, wysortowywane będzie szkło i gruz, usuwane przed sitem odpady tarasujące (duże folie, kartony i opony) oraz wyodrębniane lepsze gatunkowo surowce wtórne. Następnie odpady skierowane zostaną do sita bębnowego, w którym strumień odpadów będzie dzielony na frakcje:

- strumień odpadów o wielkości 0 ÷ 80 mm, frakcja podsitowa, biodegradowalna, która będzie kierowana do boksu, a następnie ładowana do kontenera i przewożona do hali stabilizacji,
- strumień odpadów o wielkości powyżej 80 mm, który kierowany będzie do kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane będą z niego możliwe do zagospodarowania surowce wtórne.

Główny strumień odpadów (frakcja powyżej 80 mm) skierowany zostanie do 6 stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane będą z niego możliwe do odzysku frakcje surowcowe odpadów, w tym frakcje palne, takie jak: butelki PET, folie, puszki aluminiowe, papier i szkło. W kabinie będą również wydzielane odpady niebezpieczne takie jak baterie, opakowania po substancjach niebezpiecznych, a także odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Odpady, taśmociągami z zamontowanym nad nim elektromagnesem do wychwytywania odpadów

24



metali żelaznych, kierowane będą poza sortownię do unieszkodliwiania na własnej kwaterze składowiska lub przekazywane do odzysku jako komponent paliwa alternatywnego.

**3.4.** Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów wyszczególnionych w Tabelach 12+15 (**ppkt.3.4.1 i ppkt. 3.4.2 oraz tabele 14+15 obowiązują od dnia 21.12.2017 roku**):

**3.4.1.** Hala obróbki mechanicznej będzie obiektem zamkniętym zadaszonym, wykonanym w konstrukcji stalowej, wyposażonym w sześć bram wjazdowych/wyjazdowych, szczelną podłogę oraz kanalizację.

Linia do sortowania odpadów składać się będzie z następujących obiektów i urządzeń:

- strefa przyjęcia i rozładunku odpadów,
- rozdrabniarka wstępna odpadów,
- przenośnik kanałowy z przenośnikiem wznoszącym, podającym odpady do stanowiska sortowania wstępnego,
- stanowiska sortowania wstępnego (kabina),
- sito bębnowe, umożliwiające podział strumienia odpadów na frakcje 0÷80 mm oraz powyżej 80 mm,
- kabina sortowania surowców wtórnych - 6 zrzutów w kabinie,
- separator metali żelaznych dla frakcji powyżej 80 mm,
- separator pneumatyczny, którego rolą będzie wyselekcjonowanie z frakcji nadsitowej frakcji palnych,
- rozdrabniarka końcowa, do rozdrabniania odpadów palnych celem wytworzenia paliwa alternatywnego 19 12 10,
- stanowiska odbioru wysortowanych frakcji odpadów (kontenery),
- magazyn paliwa alternatywnego.

**3.4.2.** Pojazdy dowożące odpady wjeżdżać będą do hali tyłem przez bramę wjazdową i rozładowywane w strefie rozładunku. Odpady będą ładowane, z użyciem ładowarki, na przenośnik łańcuchowy kanałowy (w przypadku odpadów wielkogabarytowych lub odpadów w workach, najpierw na rozdrabniarkę wstępną). Dalej, przenośnik łańcuchowy wznoszący, będzie kierował strumień odpadów do stanowiska sortowania wstępnego, gdzie na 1 lub 2 stanowiskach wysortowywane będzie szkło i gruz, usuwane przed sitem odpady tarasujące (duże folie, kartony i opony) oraz wyodrębniane lepsze gatunkowo surowce wtórne. Następnie odpady skierowane zostaną do sita bębnowego, w którym strumień odpadów będzie dzielony na frakcje:

- strumień odpadów o wielkości 0 ÷ 80 mm, frakcja podsitowa, biodegradowalna, która będzie kierowana do boksu, a następnie ładowana do kontenera i przewożona do hali stabilizacji,
- strumień odpadów o wielkości powyżej 80 mm, który kierowany będzie do kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane będą z niego możliwe do zagospodarowania surowce wtórne.

Główny strumień odpadów (frakcja powyżej 80 mm) skierowany zostanie do 6 stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane będą z niego możliwe do odzysku frakcje surowcowe odpadów, w tym frakcje palne (kierowane będą do rozdrabniarki końcowej celem wytworzenia paliwa alternatywnego), takie jak: butelki PET, folie, puszki aluminiowe, papier i szkło. W kabinie będą również wydzielane odpady niebezpieczne takie jak baterie, opakowania po substancjach niebezpiecznych, a także odpady

25

zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Ze strumienia balastu frakcji nadsitowej wydzielane zostaną, na separatorze elektromagnetycznym, metale żelazne. Następnie odpady kierowane są do separatora pneumatycznego, celem wydzielenia z niego frakcji palnych do produkcji paliwa alternatywnego. Rozdrobnienie frakcji palnej będzie odbywało się w rozdrabniarce końcowej. Wytworzone paliwo alternatywne skierowane zostanie przENOŚNIKIEM TAŚMOWYM do magazynu paliwa - odpadu o kodzie 19 12 10. Pozostały balast kierowany będzie do stacji automatycznego załadunku kontenerów, skąd wywożony będzie do unieszkodliwiania na kwaterę składowiska.

Wolne moce przerobowe instalacji (po przetworzeniu zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych 20 03 01) wykorzystywane będą do podczyszczania odpadów selektywnie zebranych oraz produkcji paliwa alternatywnego z odpadów selektywnie zebranych. Takie odpady kierowane będą, w zależności od potrzeb, na daną część sortowni lub, z pominięciem sortowni, kierowane bezpośrednio do rozdrabniarki.

**3.4.3.** Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R12 w instalacji wyniesie nie więcej niż **120 000,000 Mg/rok**, w tym: do 80 000,000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych oraz, w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji, do 100 000,000 Mg/rok odpadów innych niż zmieszane komunalne – podczyszczanie i 80 000 Mg/rok odpadów do produkcji paliwa alternatywnego.

**4.** Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

W wyniku przetwarzania odpadów metodą R12 (w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne) powstawać będzie maksymalnie 120 000, 000 Mg/rok odpadów, w tym:

- a)** w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 5 niniejszej decyzji, w łącznej masie do 80 000, 000 Mg/rok;
- b)** w wyniku przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 6 niniejszej decyzji, w łącznej masie do 100 000, 000 Mg/rok;
- c)** w wyniku przetwarzania odpadów wyszczególnionych w Tabeli 14 i Tabeli 15 powstawać będzie odpad w postaci paliwa alternatywnego 19 12 10, w ilości określonej w Tabeli 7 niniejszej decyzji, w łącznej masie do 80 000, 000 Mg/rok;
- d)** w wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

**III.2.3. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach odzysku metodą R3 - (biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych - stabilizacja tlenowa) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne oraz R13 (magazynowanie przed biologicznym przetwarzaniem metodą R3 odpadów bezpośrednio dowożonych z zewnątrz ujętych w Tabeli 16 poz.3 ÷ 65)**

**1.** Zezwalam spółce: Tonsmeier Centrum Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Łąkoszyńskiej 127, 99-300 Kutno, na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą:

- ✓ **R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) - biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych - stabilizacja tlenowa;**

✓ **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) - magazynowanie odpadów przed poddaniem ich odzyskowi metodą R12 polegającą na obróbce mechanicznej odpadów (sortowaniu),

zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy o odpadach.

2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R3, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 16.

**Tabela 16 Odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania R3 i R13 (poz. 3 ÷ 65)**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b>Fracja ulegająca biodegradacji (co najmniej 0÷80 mm) wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)</b>			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania (frakcja podsitowa 0÷80 mm)</i>	33 000,000
<b>Łącznie poz. 1 nie więcej niż:</b>			<b>33 000,000</b>
<b>Fracja ulegająca biodegradacji, inna niż wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (z doczyszczania odpadów selektywnie zebranych)</b>			
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania (frakcja podsitowa 0÷80 mm)</i>	30 000,000
<b>Łącznie poz. 2 nie więcej niż:</b>			<b>30 000,000</b>
<b>Fracja ulegająca biodegradacji, selektywnie zebranych odpadów, bezpośrednio dowożonych z zewnątrz</b>			
3.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	2 000,000
4.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	2 000,000
5.	02 01 06	Odchody zwierzęce	4 000,000
6.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	2 000,000
7.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	4 000,000
8.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	4 000,000
9.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	4 000,000
10.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,000
11.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	1 000,000
12.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	4 000,000
13.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	4 000,000
14.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	20 000,000
15.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	4 000,000
16.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	2 200,000
17.	02 03 82	Odpady tytoniowe	2 000,000
18.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	6 000,000
19.	02 04 80	Wysłodki	2 000,000
20.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	2 000,000

21.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	6 000,000
22.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	8 000,000
23.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	6 000,000
24.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	2 000,000
25.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	2 000,000
26.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	2 000,000
27.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	2 200,000
28.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4 000,000
29.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	2 000,000
30.	03 01 01	Odpady kory i korka	2 000,000
31.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	2 000,000
32.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,000
33.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	2 000,000
34.	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzaniem ługu czarnego)	2 000,000
35.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	2 000,000
36.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	2 000,000
37.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	2 000,000
38.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	2 000,000
39.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	2 000,000
40.	04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,000
41.	04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,000
42.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	2 000,000
43.	04 02 22	Odpad z przetworzonych włókien tekstylnych	6 000,000
44.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	6 000,000
45.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	6 000,000
46.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	2 000,000
47.	17 02 01	Drewno	2 000,000
48.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	8 000, 000
49.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	8 000, 000
50.	19 08 01	Skratki	5 000,000
51.	19 08 02	Zawartość piaskowników	5 000,000
52.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	8 000,000
53.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	2 000,000
54.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	6 000,000

55.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	6 000,000
56.	19 12 01	Papier i tektura	8 000,000
57.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,000
58.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000,000
59.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	25 000,000
60.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	4 000,000
61.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	4 000,000
62.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	25 000,000
63.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	6 000,000
64.	20 03 02	Odpady z targowisk	25 000,000
65.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	14 000,000
<b>Łącznie poz. 3 ÷ 65 nie więcej niż:</b>			<b>25 000,000</b>
<b>Fracja ulegająca biodegradacji, odpadu wytworzonego w związku z eksploatacją własnej instalacji</b>			
66.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	400,000
<b>Łącznie poz. 66 nie więcej niż:</b>			<b>400,000</b>
<b>Łącznie poz. 1 ÷ 66 nie więcej niż:</b>			<b>33 000,000</b>

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 16 odpadów, odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez Tonsmeier Centrum Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Łąkoszyńskiej 127, 99-300 Kutno, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w miejscowości Krzyżanówek, gmina Krzyżanów obejmującego działki: 215/2, 215/3, 215/4, 215/5, 215/6, 215/7, 215/8, 215/9, 215/10, 216/1, 216/2, obręb 0008 Krzyżanówek oraz działki 60, 61, 62 obręb 0002 Julianów, w gminie Krzyżanów.

3.2. Na instalację do biologicznego przetwarzania odpadów przyjmowane będą przede wszystkim odpady stanowiące frakcję biodegradowalną (0÷80 mm), wydzieloną na linii sortowniczej (linii obróbki mechanicznej) ze zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych 20 03 01 (wymienione w Tabeli 5 poz. 23). Odpady inne niż ww., wyszczególnione w Tabeli 6 pod poz. 20 oraz w Tabeli 16 w poz.3÷ 66 przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji.

3.3. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:

3.3.1. Frakcja podsitowa 19 12 12 (0÷80 mm), wytworzona w części mechanicznej instalacji, kontenerami będzie dowożona do bioreaktorów zamkniętych i poddawana załadunkowi. Wszystkie inne odpady przeznaczone do stabilizacji będą kierowane bezpośrednio do tuneli z pominięciem sortowni, a wcześniej magazynowane w procesie R13 zgodnie z warunkami określonymi w pkt. III.2.5.

3.3.2. Proces stabilizacji odpadów będzie składał się z etapów:

- stabilizacja intensywna - prowadzona w zamkniętych bioreaktorach;
- dojrzewanie stabilizatu - proces prowadzony na placu stabilizacji w otwartych przyzmacz z ich przerzucaniem.

Fracja biodegradowalna (0÷80 mm), wydzielona na linii sortowniczej (linii obróbki mechanicznej), kontenerami kierowana będzie na plac załadowawczy przy zamkniętych tunelach hali stabilizacji. Za pomocą ładowarki odpady wprowadzane będą do bioreaktorów. Na potrzeby instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wykorzystywanych będzie 8 bioreaktorów wykonanych z żelbetu, o objętości odpadów ok. 350 m<sup>3</sup> każdy, w których prowadzona będzie pierwsza faza procesu biologicznego tlenowego przetwarzania. Reaktory te będą aktywnie napowietrzane, z odprowadzaniem powietrza procesowego do biofiltra oraz wyposażone w automatyczne urządzenie nawilżające i kanał odprowadzający wody procesowe. Procesy w reaktorach prowadzone będą przez ok. 14 ÷ 15 dni. Po ok. 2 tygodniach przebywania w zamkniętym bioreaktorze, przez okres kolejnych ok. 6÷10 tygodni, odpady podlegać będą stabilizacji w pryzmach na otwartym terenie placu stabilizacji, napowietrzanych przez przerzucanie odpadów co najmniej raz na 10 dni.

Uzyskany stabilizat o kodzie 19 05 99 ma spełnić wymagania określone w przepisach obowiązującego w tym zakresie prawa oraz po osiągnięciu wymaganych parametrów może być składowany na składowisku odpadów.

**3.4. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania metodą R3:**

- a) w procesie stabilizacji powstanie maksymalnie, zgodnie z Tabelą 8 niniejszej decyzji - 25 000,000 Mg/rok stabilizatu 19 05 99;
- b) w wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

**III.2.4. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesie odzysku metodą R12 (przesiewania stabilizatu)**

1. Zezwalam spółce: Tonsmeier Centrum Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Łąkoszyńskiej 127, 99-300 Kutno, na przetwarzanie odpadów w procesie odzysku metodą **R12** - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - **przesiewanie stabilizatu**.
2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R3, zgodnie z danymi zawartymi w poniższej Tabeli 17.

**Tabela 17 Rodzaje i ilość stabilizatu poddawanego przetwarzaniu w procesie R12**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	25 000,000

**3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:**

- 3.1.** Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 17 odpadów odbywać się będzie w prowadzonej przez Tonsmeier Centrum Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Łąkoszyńskiej 127, 99-300 Kutno, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w miejscowości Krzyżanówek, gmina Krzyżanów obejmującego działki: 215/2, 215/3, 215/4, 215/5, 215/6, 215/7, 215/8, 215/9, 215/10, 216/1, 216/2, obręb 0008 Krzyżanówek oraz działki 60, 61, 62 obręb 0002 Julianów, w gminie Krzyżanów.
- 3.2.** Odzysk przesiewania stabilizatu prowadzony będzie w obrębie szczelnego, utwardzonego placu doczyszczania stabilizatu o powierzchni ok. 450 m<sup>2</sup>.

### 3.3. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:

Po okresie ok. 6÷10 tygodni stabilizacji w pryzmach wytworzony odpad o kodzie 19 05 99 poddany zostanie przesianiu w procesie R12. Proces odzysku polegać będzie na rozdzielaniu stabilizatu na mobilnym sicie bębnowym o średnicy oczka sita 20 mm. Odpady podzielone zostaną na 2 frakcje – nadsitową >20 mm i podsitową <20 mm. Odpady z frakcji podsitowej, spełniające wymagania jak dla odpadu o kodzie 19 05 03, przekazane zostaną do dalszego zagospodarowania. Odpady z frakcji nadsitowej zostaną sklasyfikowane pod kodem 19 05 99 i przekazane do unieszkodliwienia.

### 4. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania metodą R12-przesiewanie stabilizatu:

W procesie R12 przesiewanie stabilizatu powstawać będą rodzaje i ilości odpadów określone w Tabeli 9 niniejszej decyzji, w łącznej ilości 25 000,000 Mg/rok.

### III.2.5. Określam warunki magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania

#### 1. W ramach procesu odzysku metodą R13 magazynowane będą odpady:

- przewidziane do przetwarzania metodą R12 - sortowanie (wymienione w Tabeli 12 i Tabeli 13);
- przewidziane do przetwarzania metodą R12 - produkcja paliwa alternatywnego (odpady wymienione w Tabeli 14, pochodzące od wytwórców zewnętrznych);
- przewidziane do przetwarzania metodą R3 – stabilizacja tlenowa (odpady wymienione w Tabeli 16 poz. 3 ÷ 65, pochodzące od wytwórców zewnętrznych).

#### 2. Odpady wytwarzane będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:

- selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania,
- w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.

#### 3. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

#### 4. Sposób magazynowania odpadów będzie uniemożliwiał ich emisję do atmosfery (rozwieranie, substancje złowne). W sytuacjach tego wymagających, kontenery z magazynowanymi odpadami będą przykrywane.

#### 5. Odpady będą magazynowane w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.

#### 6. Miejsca magazynowania odpadów powinny być wyposażone, w miarę potrzeb, w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych, w oświetlenie zewnętrzne, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.

#### 7. Odpady ulegające biodegradacji będą magazynowane w temperaturze powyżej + 10<sup>0</sup> C nie dłużej niż 3 dni.

#### 8. Odpady wytwarzane magazynowane będą w miejscu i w sposób określony w poniższej Tabeli 18.

**Tabela 18 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania**

Lp.	Rodzaj wytwarzanych odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	Odpady przewidziane do odzysku metodą R12: sortowanie zmieszanych odpadów komunalnych, selektywnie zbieranych przewidzianych do przetwarzania oraz przewidzianych do wytworzenia paliwa alternatywnego	Magazyn M1. Pojemność miejsca magazynowania: 1500 Mg. Zmieszane odpady komunalne 20 03 01 magazynowane będą luzem w ilości maksymalnej do 1500 Mg (w przypadku wykorzystania strefy przyjęcia do magazynowania także innych rodzajów odpadów, w ilości odpowiednio mniejszej, do łącznego magazynowania wszystkich rodzajów odpadów w magazynie M1 do 1500 Mg). Odpady podczyszczane na sortowni, czyli odpady selektywnie zebrane, będą magazynowane przed ich przetwarzaniem luzem w magazynie M1 lub w kontenerach na placu naprzeciw sortowni. Maksymalna jednorazowa masa tych odpadów to 300 Mg. Odpady przewidywane do produkcji paliwa alternatywnego, pochodzące od wytwórców zewnętrznych, magazynowane będą przed ich przetwarzaniem luzem, w magazynie M1. Maksymalna jednorazowa masa zgromadzonych odpadów nie przekroczy 200 Mg.
2.	Odpady przewidziane do odzysku metodą R3, pochodzące od wytwórców zewnętrznych	Magazynowane na placu przy hali biologii - miejsce oznaczone jako M5. Jednorazowa maksymalna ilość przewidywana do magazynowania to ok. 500 Mg, przy czym po zebraniu partii wsadowej do tunelu tj. ok. 170÷172 Mg, wolny tunel będzie napełniany odpadami. Sposób magazynowania: luzem lub w kontenerach (w tym np. odpady płynne lub półpłynne), na szczelnym podłożu betonowym z odprowadzeniem ewentualnych odcieków do zbiornika na odcieki.

**III.3. Określam wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do rodzajów terenu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby**

1. Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, zgodnie z Tabelą 19.

**Tabela 19 Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby**

Lp.	Źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
<b>Etap I (poz. 1÷7) obowiązuje do dnia 20.12.2017 roku</b>			
1.	Sortownia	16	8
2.	Wentylatorownie (hala obróbki biologicznej 2 szt.)	16	8
3.	Sito do przesiewania stabilizatu	12	-
4.	Ładowarka - napełnianie bioreaktorów	12	-
5.	Ładowarka - przerzucanie kompostu	12	-
6.	Transport technologiczny	16	-
7.	Samochód hakowiec	14	-
<b>Etap II (poz. 8÷16) obowiązuje od dnia 21.12.2017 roku</b>			
8.	Hala sortowni	16	8
9.	Wentylator hali sortowni	16	8
10.	Wentylator magazynu paliwa	16	8
11.	Wentylatorownie (hala obróbki biologicznej) - 2 szt.	16	8



12.	Sito do przesiewania stabilizatu	12	-
13.	Ładowarka - napełnianie bioreaktorów	12	-
14.	Ładowarka - przerzucanie kompostu	12	-
15.	Transport technologiczny	16	-
16.	Samochód hakowiec	14	-

2. Określam, zgodnie z poniższą Tabelą 20 wielkość emisji hałasu, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 roku, poz. 112) dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych poza Zakładem:

- zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanej w kierunku wschodnim od Zakładu, na działce nr ew. 131 w obrębie Władystawów, w odległości ok 250 m od Zakładu,
- zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanej w kierunku południowym od Zakładu, na działce nr ew. 95, w obrębie Władystawów, w odległości ok 480 m od Zakładu,
- zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanej w kierunku północno-wschodnim od Zakładu, na działce o nr ew. 151/1, w obrębie Władystawów, w odległości ponad 270 m od granic Zakładu,
- zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowanej w kierunku północno- zachodnim od Zakładu, na działce o nr ew. 79, obręb Julianów, w odległości ponad 650 m od granic Zakładu.

**Tabela 20 Dopuszczalne poziomy hałasu poza Zakładem**

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

#### III.4. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

1. Ścieki przemysłowe, wytwarzane w ramach eksploatacji instalacji IPPC, stanowiąc będą:
  - ścieki technologiczne z tuneli do stabilizacji – 8 szt. (4 tunele/moduł),
  - odcieki - spływy powierzchniowe z placu technologicznego przeznaczonego na stabilizację odpadów o pow. 8000 m<sup>2</sup>, w tym 6800 m<sup>2</sup> powierzchni wykorzystywanej na potrzeby instalacji MBP (odcieki – wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zanieczyszczonego, mające kontakt z odpadami),
  - odcieki z części mechanicznej instalacji MBP - linia sortownicza,
  - odcieki – (wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zanieczyszczonego, na którym spływy powierzchniowe mogą mieć kontakt z odpadami) z terenów dróg i placów przy hali części biologicznej instalacji oraz terenów dróg i placów – odcinek od wagi do wjazdu na część biologiczną.
2. Określam ilość ścieków przemysłowych (technologicznych) powstających w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC:

**a) Ścieki z części mechanicznej instalacji:**

Ścieki z rejonu przyjęcia odpadów na sortowni oraz potencjalne odcieki ze strefy rozładunku odpadów oraz mycia posadzki pod wiatą sortowni będą przechwytywane za pomocą odwodnienia liniowego i kierowane do zbiornika na odcieki ze składowiska o pojemności 300 m<sup>3</sup>, z którego będą wywożone do urządzeń kanalizacji innego podmiotu, albo częściowo recyrkulowane do kwatery składowania odpadów.

- prognozowana ilość ścieków:

$$Q_{\max.h} = 0,5 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{sr.dobowe}} = 0,5 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max.rocne} = 183 \text{ m}^3/\text{rok}$$

**b) Odcieki z biologicznej części instalacji IPPC**

Odcieki z tuneli biologicznych oraz wody opadowe lub roztopowe pochodzące z terenu zanieczyszczonego, mogące mieć kontakt z odpadami kierowane są do szczelnego zbiornika o pojemności całkowitej 995 m<sup>3</sup>.

- prognozowana ilość ścieków z terenów dróg i placów przy hali części biologicznej instalacji, pow. 5380 m<sup>2</sup>:

$$Q_{\max.h} = 35,58 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{sr.dobowe}} = 6,264 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max.rocne} = 2743,8 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- prognozowana ilość ścieków z terenów dróg i placów – odcinek od wagi do wjazdu na część biologiczną, pow. 5600 m<sup>2</sup>:

$$Q_{h.\max} = 21,785 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{d.\text{sr}} = 3,836 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{rocne.max}} = 1680 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- prognozowana ilość ścieków z bioreaktorów, płuczek i biofiltrów

Ścieki te odprowadzane będą do zbiorników wód procesowych o poj. 15 m<sup>3</sup> (na jeden moduł przypada jeden zbiornik WP). Wody odciekowe będą użytkowane do ponownego nawilżania przetwarzanego materiału.

$$Q_{h.\max} = 0,5 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{d.\text{sr}} = 1,32 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{rocne.max}} = 480 \text{ m}^3/\text{rok}$$

**c) Odcieki z placu technologicznego przeznaczonego na stabilizację odpadów**

Plac technologiczny o pow. 8 000 m<sup>2</sup>, z czego 6800 m<sup>2</sup> przeznaczonych jest na potrzeby instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (plac dojrzewania stabilizatu – 5550 m<sup>2</sup>;

plac doczyszczania stabilizatu – 450 m<sup>2</sup>; plac magazynowania stabilizatu – 800 m<sup>2</sup>). Odcieki kierowane są do szczelnego zbiornika o pojemności czynnej 120 m<sup>3</sup>. Ścieki gromadzone w zbiorniku używane będą do recyrkulacji na pryzmy stabilizowanego materiału w okresach suchych lub będą wywożone do zewnętrznej oczyszczalni ścieków w okresie nasilonych opadów.

- prognozowana ilość ścieków:

$$Q_{h,max} = 44,97 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{d,śr} = 7,918 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{roczne,max} = 3468 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

### 3. Określam prognozowany stan i skład ścieków przemysłowych (technologicznych) powstających w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC:

- odczyn (pH)	do 8
- BZT5	do 53,5 g O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
- ChZT	do 81 g O <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>
- azot ogólny	do 168 mg N/dm <sup>3</sup>
- azot amonowy	do 875 mg N <sub>NH4</sub> /dm <sup>3</sup>
- azot organiczny	do 168 mg N/dm <sup>3</sup>
- fosfor ogólny	do 17,6 mg P/dm <sup>3</sup>
- miedź	do 1,6 mg Cu/dm <sup>3</sup> ,
- cynk	do 1,7 mg Zn/dm <sup>3</sup> ,
- ołów	do 1,0 mg P/dm <sup>3</sup> ,
- chrom <sup>6+</sup>	do 1,2 mg Cr <sup>6+</sup> /dm <sup>3</sup> ,
- kadm	do 0,065 mg Cd/dm <sup>3</sup> ,
- przewodność właściwa	do 29,5 mS/cm,
- ogólny węgiel organiczny	do 600 mg/dm <sup>3</sup> ,
- żelazo	do 6,8 mg/dm <sup>3</sup>

#### III.5. Określam ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

1. Zaopatrzenie w wodę niezbędną na cele instalacji odbywa się z ujęcia własnego wód podziemnych.
2. Łączna ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji IPPC w ciągu roku wynosi 1057 m<sup>3</sup>/rok.

#### IV. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

1. W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład urządzeń w pierwszej kolejności należy opracować program likwidacji. Program ten powinien uwzględniać także zagadnienia związane z ochroną środowiska.
2. Teren po likwidacji instalacji winien być zagospodarowany wg ustaleń wynikających z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, a w przypadku jego braku z zachowaniem zasad określonych przepisami o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym.

3. W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń instalacji uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do ochrony:

- powierzchni ziemi poprzez zapewnienie standardów jakości gleby i ziemi co najmniej na poziomie wymaganych standardów,
- wód podziemnych poprzez utrzymanie jakości tych wód co najmniej na poziomie wymaganym w przepisach,
- przed oddziaływaniem odpadów poprzez stosowanie zasad postępowania z odpadami wytworzonymi w procesie likwidacji instalacji uwzględniających segregację i selekcję wytwarzanych odpadów, bezpieczne magazynowanie oraz pierwszeństwo dla stosowania metod odzysku odpadów.

#### **V. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

1. minimalizowanie zużycia energii elektrycznej na potrzeby własne,
2. dostosowanie wielkości urządzeń do konkretnych potrzeb (optymalizacja pracy urządzeń z możliwością regulacji),
3. maksymalizacja sprawności urządzeń,
4. zastępowanie urządzeń o niskiej sprawności energetycznej urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną.

#### **VI. Określam 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**

1. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:
  - a) magazynowanie oraz wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko w sposób zabezpieczający przed odciekami do środowiska;
  - b) wyeliminowanie możliwości przesiąkania ścieków do ziemi;
  - c) okresowe przeglądy sprawności stosowanych maszyn i urządzeń oraz ich bieżąca kontrola;
  - d) rozładunek, przemieszczanie, przetwarzanie i magazynowanie odpadów na szczelnych powierzchniach, w sposób zabezpieczający przed przedostawaniem się odcieków do środowiska wodno-gruntowego;
  - e) zapewnienie prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
  - f) szkolenia pracowników.
2. Wymóg ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z gospodarowaniem odpadami na terenie instalacji, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych określone są w punkcie III.2. niniejszego pozwolenia.
3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do regularnego sprawdzania realizacji wymogów określonych w pkt 1 i pkt 2.

## **VII. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

1. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:
  - 1.1. monitoring procesów technologicznych, kontrola parametrów pracującej instalacji, zastosowanie systemu sterowania poszczególnymi fazami przetwarzania odpadów;
  - 1.2. kontrola składu materiału wsadowego;
  - 1.3. magazynowanie materiałów i substancji niebezpiecznych w sposób szczelny, w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych;
  - 1.4. wyposażenie instalacji w sorbenty do usuwania ewentualnego wycieku;
  - 1.5. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym;
  - 1.6. przeglądy techniczne instalacji;
  - 1.7. postępowanie zgodnie z przepisami BHP oraz zabezpieczenie przeciwpożarowe obiektów i urządzeń i wyposażenie instalacji w odpowiednią ilość sprzętu przeciwpożarowego;
  - 1.8. szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania awariom oraz wdrażania procedur postępowania w przypadkach wystąpienia awarii w zakresie ograniczania jej skutków oraz zawiadamiania odpowiednich służb.
2. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 roku w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. z 2016 roku poz.138) – instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
3. Zobowiązuję prowadzącą instalację Spółkę do informowania Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi o wystąpieniu awarii.

## **VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych**

Nie określa się sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych, z uwagi na lokalizację i charakter instalacji, które nie wiążą się z ryzykiem oddziaływania instalacji poza granice kraju.

## **IX. Ustalam warunki w zakresie eksploatacji instalacji i monitoringu środowiska**

### **IX.1. Monitoring ilości wykorzystywanej energii elektrycznej**

1. Zobowiązuję prowadzącą instalację Spółkę do monitoringu ilości zużywanej energii z częstotliwością raz na miesiąc na podstawie odczytów licznika energii elektrycznej.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

### **IX.2. Monitoring ilości zużywanej wody**

1. Zobowiązuję do monitoringu ilości zużywanej wody z częstotliwością raz w miesiącu na podstawie odczytów z wodomierza.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

**X. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Łódzkiego i Łódzkiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska**

1. Nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania, o których mowa w art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

**XI. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały określone**

1. Nie określa się dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji, zgodnego z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, gdyż do czasu wydania niniejszej decyzji nie zostały określone konkluzje BAT dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.

**XII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

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

1. prowadzenie procesów przetwarzania odpadów, zgodnie z wymogami niniejszej decyzji oraz obowiązujących przepisów prawa;
2. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym;
3. stosowanie szczelnych powierzchni w hali, bioreaktorów i placów technologicznych;
4. zbieranie ścieków w sposób uniemożliwiający przedostanie się ich do środowiska;
5. zastosowanie biofiltra z płuczką do oczyszczania powietrza procesowego z biologicznego przetwarzania odpadów;
6. magazynowanie odpadów w sposób bezpieczny dla środowiska, zgodnie z warunkami niniejszej decyzji.

**XIII. Spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki**

1. Stwierdzam, że instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne: do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę – instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowana na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w miejscowości Krzyżanówek, gmina Krzyżanów, powiat kutnowski, przy uwzględnieniu warunków niniejszego pozwolenia, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki BAT, a w szczególności:
  - a) pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska i wskaźników emisyjnych na wymaganym przez prawo i lokalne priorytety poziomie,
  - b) spełnia kryteria techniczne, zapobiegania i ograniczania emisji, a także zarządzania i monitorowania instalacji charakterystyczne dla BAT.

#### XIV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

### Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 14.08.2015 roku Spółka o nazwie: Tonsmeier Centrum Sp. z o.o. z siedzibą ul. Łąkoszyńska 127, 99-300 Kutno, numer KRS 0000117417, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7750000516, numer identyfikacyjny REGON 610281538, wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do: mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w miejscowości Krzyżanówek, gmina Krzyżanów, powiat kutnowski, (teren Zakładu stanowią działki nr ew. 215/2, 215/3, 215/4, 215/5, 215/6, 215/7, 215/8, 215/9, 215/10, 216/1, 216/2 obręb 0008 Krzyżanówek oraz nr ew. 60, 61, 62 obręb 0002 Julianów). Do ww. terenu Zakładu - Spółka o nazwie: Tonsmeier Centrum Sp. z o.o. posiada tytuł prawny i jest prowadzącym ww. instalację na tym terenie. Przedłożona dokumentacja do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmowała:

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego – 2 egz. wraz z wersją elektroniczną,
- potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej oraz potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej za wydanie decyzji.

Kwalifikację instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169):

- ust. 5 pkt 3 lit. b) tiret pierwszy i tiret drugi - 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 następujących działań: obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Instalacja objęta wnioskiem o pozwolenie zintegrowane należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wymienionych w § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 roku, poz. 71) jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inna niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47. Marszałek Województwa Łódzkiego jest organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przedmiotowej instalacji stosownie do zapisów art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.). Nadmieniam, że na terenie Zakładu jest już eksploatowana instalacja należąca do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowiska – wymieniona w § 2 ust. 1 pkt 47 ww.

39

rozporządzenia (składowisko odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t). Przedmiotowa instalacja określona jest jako regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych w Planie gospodarki odpadami województwa łódzkiego 2012.

Niniejszy wniosek w wersji elektronicznej przedłożono do Ministerstwa Środowiska w Warszawie.

Pismem z dnia 28.08.2015 roku wezwano Spółkę prowadzącą instalację do uzupełnienia braków formalnych wniosku. W odpowiedzi uzyskano uzupełnienie pismem z dnia 7.09.2015 roku. Wobec braków merytorycznych wniosku, pismem z dnia 18.09.2015 roku wezwano Spółkę do ich uzupełnienia. Prowadząca instalację Spółka pismem z dnia 8.10.2015 roku wniosła o przedłużenie terminu na wniesienie uzupełnienia do dnia 26.10.2015 roku, na niniejszy termin wyrażono zgodę pismem z dnia 12.10.2015 roku. Wniosek uzupełniono przy piśmie z dnia 23.10.2015 roku. Po analizie otrzymanych materiałów, wezwano Spółkę prowadzącą instalację pismem z dnia 9.11.2015 roku o uzupełnienie wniosku. W dniu 27.11.2015 roku na terenie Zakładu odbyła się wizja lokalna analizowanej instalacji. Uzupełnienie Spółka przedłożyła pismem z dnia 20.11.2015 roku. Ponownie pismem z dnia 11.01.2016 roku wezwano o uzupełnienie wniosku, w odpowiedzi Spółka przedłożyła uzupełnienie pismem z dnia 20.01.2016 roku. Postanowieniem z dnia 9.03.2016 roku określono przewidywany termin załatwienia sprawy (do dnia 1.04.2016 roku).

Marszałek Województwa Łódzkiego podał do publicznej wiadomości w terminie od dnia 10.02.2016 roku do dnia 2.03.2016 roku obwieszczenie o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni do Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego przy al. Piłsudskiego 8, stosownie do zapisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.) oraz art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2016 roku, poz. 353). Obwieszczenie zamieszczone zostało w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego na tablicy ogłoszeń, stronie internetowej Urzędu, a także w siedzibie Urzędu Gminy Krzyżanów oraz w miejscu lokalizacji instalacji. Do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego nie wpłynęły żadne uwagi, czy też wnioski dotyczące prowadzonego postępowania.

Objęta wnioskiem instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne składa się z części mechanicznej (linia sortownicza) oraz z części biologicznej. Część mechaniczna instalacji będzie realizowana w dwóch etapach: etap I obowiązujący do dnia 20.12.2017 roku oraz etap II obowiązujący od dnia 21.12.2017 roku. W drugim etapie planuje się produkcję paliwa alternatywnego i realizację hali obróbki mechanicznej odpadów. Tym samym np.: separator pneumatyczny, rozdrabniarka końcowa, magazyn odpadów na paliwo alternatywne będą zrealizowane w etapie II. Na linię sortowniczą przyjmowane będą przede wszystkim zmieszane niesegregowane odpady komunalne (wymienione w Tabeli 12). Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polegać będzie na wydzieleniu z nich określonych frakcji dających się wykorzystywać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania o wielkości co najmniej 0-80 mm. Odpady inne niż



zmieszane niesegregowane komunalne, wymienione w Tabeli 13 i Tabeli 14 na linię sortowniczą przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji.

Maksymalna dobowo zdolność przetwarzania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi: części mechanicznej instalacji: 480 Mg/dobę (120 000 Mg/rok) oraz części biologicznej instalacji: 91 Mg/dobę (33000 Mg/rok).

Część biologiczna instalacji będzie przebiegała na początku jako faza intensywna stabilizacji odpadów. Będzie ona realizowana w 2 modułach składających się z 8 tuneli do stabilizacji odpadów (4 tunele/moduł - pojedynczy moduł składa się z 2 żelbetowych budynków połączonych ze sobą konstrukcyjnie i funkcjonalnie w 1 obiekt, każdy tunel to konstrukcja żelbetowa z odrębnym wjazdem). W fazie intensywnej części biologicznej instalacji prowadzona będzie obróbka tlenowa z udziałem mikroorganizmów, z przerzucaniem odpadów frakcji ulegającej biodegradacji. Następnie w przyzmacz na placu dojrzewania stabilizatu będzie prowadzona faza dojrzewania stabilizatu. Otrzymany stabilizat będzie przesiewany na mobilnym sicie bębnowym o średnicy oczka sita 20 mm. Odpady podzielone zostaną na 2 frakcje – nadsitową >20 mm i podsitową <20 mm. Odpady z frakcji podsitowej, spełniające wymagania jak dla odpadu o kodzie 19 05 03, przekazane zostaną do dalszego zagospodarowania. Odpady z frakcji nadsitowej zostaną sklasyfikowane pod kodem 19 05 99 i przekazane do unieszkodliwienia. Na instalację do biologicznego przetwarzania odpadów przyjmowane będą przede wszystkim odpady stanowiące frakcję biodegradowalną (0+80 mm), wydzieloną na linii sortowniczej (linii obróbki mechanicznej) ze zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych 20 03 01 (wymienione w Tabeli 5 poz. 23). Odpady inne niż ww., wyszczególnione w Tabeli 6 pod poz. 20 oraz w Tabeli 16 w poz.3+66 przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji.

Od dnia 21.12.2017 roku na ww. instalacji dopuszczono do wytworzenia paliwo alternatywne, tj. odpad o kodzie 19 12 10.

Przedmiotowa instalacja jest zgodna z *Planem gospodarki odpadami województwa łódzkiego 2012* przyjętym uchwałą Nr XXVI/481/12 Sejmiku Województwa Łódzkiego z dnia 21 czerwca 2012 r.

Jak wykazały obliczenia rozkładu stężeń w powietrzu, załączone do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, nie będzie ona źródłem przekroczeń standardów jakości powietrza i wartości odniesienia dla amoniaku, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i pyłu, ustalonych w n/w rozporządzeniach:

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 roku, poz. 1031),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 roku Nr 16, poz. 87).

Elementem instalacji jest hala przetwarzania biologicznego w której znajdują się bioreaktory przeznaczone do prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej zmieszanych odpadów komunalnych. Gazy procesowe z bioreaktorów są wprowadzane do powietrza po oczyszczeniu w biofiltrach po wcześniejszym przejściu przez płuczkę wodną. Emisja z biofiltrów ze względu na konstrukcję urządzeń ma charakter rozproszony. Według Dokumentu Referencyjnego BAT dla ogólnych zasad monitoringu Lipiec 2003 r., emisja z urządzeń takich jak filtry, czy zbiorniki ze względu na ich konstrukcję może mieć charakter

rozproszony, czyli być emisją niezorganizowaną, tak jak ma to miejsce w przedmiotowym przypadku. W związku z tym, nie wyznaczono poziomu emisji dopuszczalnej z biofiltrów.

Instalacja nie podlega wymaganiom rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 roku poz. 1546 ze zm.). Instalacja nie wymaga prowadzenia pomiarów wielkości emisji, w związku z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

Odstąpiono od określenia lokalizacji punktów pomiaru wielkości emisji pyłów i gazów, z uwagi na to, że żaden emitor nie spełnia wymogów normy PN-EN 15259:2011 dotyczącej odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru związanych z wykonywaniem pomiaru emisji.

Instalacja spełnia wymagania BAT w zakresie ochrony powietrza ze względu na: zastosowanie do oczyszczania powietrza procesowego biofiltra; prowadzenie części biologicznej procesu w szczelnych bioreaktorach; stosowanie sprzętu i urządzeń w dobrym stanie technicznym; przeprowadzanie okresowych przeglądów technicznych i konserwacji urządzeń.

W trakcie procesów technologicznych w instalacji są wytwarzane ścieki przemysłowe. Ścieki te nie przedostają się do gruntu, są odprowadzane sieciami wewnętrznymi i odprowadzane do szczelnych zbiorników.

Ścieki z części mechanicznej instalacji tj. ścieki z rejonu przyjęcia odpadów na sortowni oraz potencjalne odcieki ze strefy rozładunku odpadów oraz z mycia posadzki pod wiatą sortowni są/będą przechwytywane za pomocą odwodnienia liniowego i są/będą kierowane do zbiornika na odcieki ze składowiska o pojemności 300 m<sup>3</sup>, z którego będą wywożone do miejskiej oczyszczalni ścieków, a częściowo przewidziano ich recykulację do kwatery składowania odpadów.

Ścieki z bioreaktorów, płuczek i biofiltrów odprowadzane będą do zbiorników wód procesowych o poj. 15 m<sup>3</sup>. Wody odciekowe będą użytkowane do ponownego nawilżania przetwarzanego materiału. Jeśli w układzie pojawi się więcej wody niż wymaga tego nawodnienie, będzie ona odpompowywana ze zbiornika wody procesowej i samochodem asenizacyjnym wywożona do oczyszczalni ścieków. Dla ujęcia nadmiaru wody procesowej będzie zainstalowany odpowiedni przewód odprowadzający. W całym procesie zakłada się, że ilość wody należało będzie uzupełniać wodą czystą (nie będzie nadmiaru odcieków). Priorytet w procesie nawadniania materiału będzie miała woda procesowa przed wodą czystą. Ścieki deszczowe z połaci dachowych oraz powierzchni w obrębie hali biologicznego przetwarzania odprowadzane będą do szczelnego zbiornika podziemnego w konstrukcji żelbetowej monolitycznej. Obiekt ze względów konstrukcyjnych składa się z dwóch części (zbiornik dwukomorowy). Pojemność komory: 497,5 m<sup>3</sup>; pojemność całkowita zbiornika 995 m<sup>3</sup>. Wody deszczowe przed odprowadzeniem do zbiornika będą oczyszczane w osadniku oraz separatorze lamelowym. Gromadzone ścieki deszczowe będą w miarę potrzeb technologii stabilizacji/kompostowania przetłaczane do procesu. W przypadku nadmiaru tych ścieków będą one odprowadzane do kanalizacji zewnętrznej.

Po całym procesie stabilizacji w hali, odpad przewożony będzie na plac kompostowni płytowej – plac dojrzewania stabilizatu, na którym tworzone będą pryzmy i podlegał on będzie procesowi dojrzewania.

Po zmianach wprowadzonych na terenie Zakładu w Krzyżanówku – rozbudowie w zakresie instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do kompostowania odpadów zielonych powierzchnie rozbudowanego placu technologicznego będą wykorzystywane w następujący sposób: plac dojrzewania stabilizatu – 5550 m<sup>2</sup>, plac doczyszczania stabilizatu 450 m<sup>2</sup>, plac magazynowania stabilizatu 800 m<sup>2</sup>. Plac dojrzewania kompostu o pow. 1200 m<sup>2</sup> stanowi część odrębnej instalacji, niewymagającej pozwolenia zintegrowanego. Ścieki z całego placu kompostowego (tj. kompostowni odpadów zielonych oraz segmentu stabilizacji) odprowadzane są/będą do żelbetowego zbiornika na ścieki deszczowe z kompostowni odpadów zielonych oraz kompostowni odpadów przeznaczonych do stabilizacji, zlokalizowanego w południowo-zachodniej części Zakładu, w pobliżu istniejącej drogi wewnętrznej, przy placu krawędzi placów kompostowania. Ścieki z kompostowni gromadzone w zbiorniku używane będą do recyrkulacji na przyzmy stabilizowanego materiału w okresach suchych lub będą wywożone do oczyszczalni ścieków w okresie nasilonych opadów. Zbiornik jest prostopadłościenny o wymiarach wewnętrznych 15,0 x 4,0 x 3,25. Pojemność czynna zbiornika 120 m<sup>3</sup>.

Biorąc powyższe pod uwagę tj. stosowanie szczelnych systemów kanalizacyjnych i zbiorników dla ścieków przemysłowych można stwierdzić że brak jest/będzie negatywnego oddziaływania na środowisko gruntowe. Także wszystkie procesy produkcyjne związane z przetwarzaniem odpadów oraz ich magazynowaniem prowadzone będą w sposób zabezpieczający środowisko wodno-gruntowe.

Odprowadzanie ścieków do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych regulowane będzie odrębną decyzją – pozwoleniem wodnoprawnym w sprawie wprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do kanalizacji innego podmiotu oraz stosownymi umowami i zgodami na odbiór ścieków.

Zaopatrzenie w wodę niezbędną do celów instalacji IPPC odbywa się z ujęcia własnego wód podziemnych.

Zawarta we wniosku analiza akustyczna wykazała, że instalacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska na terenach poza Zakładem, podlegających ochronie akustycznej. W piśmie z dnia 7.07.2015 roku znak: OŚ.7627/ZZO-01/2015 Wójt Gminy Krzyżanów zawarł informację dot. terenów chronionych akustycznie oraz pismem z dnia 20.10.2015 roku o znaku OŚ.7627/ZZO-02/2015 ją uzupełnił.

Eksploatacja instalacji nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 roku w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U.z 2016 roku poz.138).

Wniosek o pozwolenie zintegrowane obejmuje analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym w przedmiotowym przypadku brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego. W pozwoleniu zintegrowanym określono 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.

Zawiadomieniem z dnia 16.03.2016 roku, znak: RŚVI.7222.141.2015.ML, zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w ww. sprawie. W wyznaczonym terminie, nie złożono żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

Przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem Spółka prowadząca instalację obowiązana jest poinformować o planowanych zmianach organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Analizując przedłożony wniosek oraz załączoną do niego dokumentację organ wziął pod uwagę, że:

- dokumentacja spełnia wymogi dla wniosków o udzielenie pozwoleń określonych w przepisach ochrony środowiska,
- Spółka prowadząca instalację posiada do niej tytuł prawny,
- instalacja dotrzymuje standardów środowiska,
- instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki BAT.

## POUCZENIE

Od decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Środowiska złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Łódzkiego w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Należną opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 9600 zł wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 506 zł na konto:

**Urząd Miasta Łodzi**  
**nr 08156000132025030551330016**

Jednocześnie poucza się Spółkę prowadzącą instalację o:

- obowiązku zapewnienia prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
- obowiązku prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z wymogami przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.);
- obowiązku prowadzenia monitoringu odprowadzania ścieków przemysłowych do kanalizacji innego podmiotu, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 roku

w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964 ze zm.);

- obowiązku wykonywania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z § 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., Nr 215, poz. 1366).



Z up. Marszałka  
Województwa Łódzkiego

*Radosław Mikuła*  
p.o. Zastępcy Dyrektora Departamentu  
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Tonsmeier Centrum Sp. z o.o.  
ul. Łąkoszyńska 127  
99-300 Kutno
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska w Warszawie
2. WIOŚ w Łodzi
3. Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego  
Wydział Opłat Środowiskowych