



Łódź, dnia 30 stycznia 2017 roku

RŚVI.7222.132.2016.ML

DECYZJA

w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 1.04.2016 roku znak: RŚVI.7222.141.2015.ML w sprawie pozwolenia zintegrowanego,

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 roku, poz. 23 ze zm.), art. 192, art. 202, art. 211, art. 214 ust.5 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.), 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), art. 10 § 1 KPA - po rozpatrzeniu wniosku z dnia 19.10.2016 roku Tonsmeier Centrum Sp. z o.o., ul. Łąkoszyńska 127, 99-300 Kutno w sprawie zmiany 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, woj. łódzkie

orzekam, co następuje:

- I. Zmieniam na wniosek i za zgodą Strony tj. Tonsmeier Centrum Sp. z o.o. ul. Łąkoszyńska 127, 99-300 Kutno posiadającej numer KRS 0000117417, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7750000516, numer identyfikacyjny REGON 610281538, decyzję Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 1.04.2016 roku znak: RŚVI.7222.141.2015.ML w sprawie 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) w następujący sposób:**

I.1 Pkt II.1 otrzymuje nowe brzmienie:

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: 139 Mg/dobę (50 400 Mg/rok).

I.2 Pkt II.2.1 otrzymuje nowe brzmienie:

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: 20 mm lub 30 mm oraz 80 mm lub 100 mm, sito bębnowe, umożliwiające podział strumienia odpadów na frakcje 0÷80 mm lub 0÷100 mm oraz powyżej 80 mm lub powyżej 100 mm;
- f. sito mobilne z elektromagnesem, o prześwicie oczek 10 mm;
- g. kabina sortownicza,
- h. elektromagnes,
- i. 2 podajniki rewersyjne,
- j. taśmociągi (przebieg łańcuchowy - zadawanie na linię, przebieg łańcuchowy wznoszący, przebieg łańcuchowy wznoszący odbierający frakcję nadsitową >80mm, przebieg łańcuchowy sortowniczy, przebieg łańcuchowy odbierający balast posortowniczy i transportujący go na stację załadunku kontenerów),
- k. 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 m³),
 - zbiornik na odcieki z tuneli - 2 szt. (1 szt./moduł),
 - pomieszczenia wentylatorowni - 2 szt. (1 wentylatorownia/moduł),
 - pomieszczenia płuczki - 2 szt. (1 szt./moduł),
 - pomieszczenia elektryczne - 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: 20 mm lub 30 mm oraz 80 mm lub 100 mm, sito bębnowe, umożliwiające podział strumienia odpadów na frakcje 0+80 mm lub 0+100 mm oraz powyżej 80 mm lub powyżej 100 mm;
 - f. sito mobilne z elektromagnesem, o prześwicie oczek 10 mm;
 - g. kabina sortownicza,
 - h. elektromagnes,
 - i. 2 podajniki rewersyjne,
 - j. separator pneumatyczny,
 - k. rozdrabniarka końcowa,
 - l. 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),
 - m. 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 m³),
 - zbiornik na odcieki z tuneli - 2 szt. (1 szt./moduł),
 - pomieszczenia wentylatorowni - 2 szt. (1 wentylatorownia/moduł),
 - pomieszczenia płuczki - 2 szt. (1 szt./moduł),
 - pomieszczenia elektryczne - 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.

I.3 W pkt III.2.1 ppkt 1 Tabela 5 otrzymuje nowe brzmienie:

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 01 03	Zużyte opony	500,000
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10,000
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	750,000
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,000
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2,000
12.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2,000
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2,000
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5,000
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	2 000,000
16.	19 12 01	Papier i tektura	8 000,000
17.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,000

18.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500,000
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 200,000
20.	19 12 05	Szkło	8 200,000
21.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	2 000,000
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	3 050,000
23.	19 12 08	Tekstylia	2 050,000
24.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	15 000,000
25.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	15,000
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, - frakcja podsitowa 10÷100 mm	33 000,000
27.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, - frakcja podsitowa 0÷100 mm	48 000,000
28.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa	50 000,000
29.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	50,000
Łącznie poz. 1 ÷ 29 nie więcej niż:			80 000,000

I.4 W pkt III.2.1 ppkt 1 Tabela 6 otrzymuje nowe brzmienie:

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	Tekstylia	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÷100)	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.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	50,000
23.	W przypadku przetwarzania do 80 000,0 Mg/rok odpadu 20 03 01, łącznie poz. 1 ÷ 22 nie więcej niż:		40 000,000
24.	W przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji sortowni, łącznie poz. 1 ÷ 22 nie więcej niż:		100 000,000

I.5 W pkt III.2.1 ppkt 1 Tabela 8 otrzymuje nowe brzmienie:

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	38 180,000
Łącznie poz. 1 nie więcej niż:			38 180,000

I.6 W pkt III.2.1 ppkt 1 Tabela 9 otrzymuje nowe brzmienie:

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)	29 000,000
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	18 700,000
Łącznie poz. 1 ÷ 2 nie więcej niż:			38 180,000

I.7 W pkt III.2.1 ppkt 2 w Tabeli 10:

- a) zmienia się brzmienie wierszy lp. 28; 30; 39; 41 i 42;
- b) dodaje się wiersze lp. 43 i 44.

Tabela 10 Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
28.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady betonowe składają się głównie z kruszywa, piasku i cementu. Cement stanowi spoiwo mineralne, o właściwościach hydraulicznych. Kruszywo stanowi ok. 65-80% całkowitej objętości betonu - kruszywa naturalne grube (np. żwir) i drobne (piasek o frakcjach do 2 mm). Do betonu dodaje się również kruszywa sztuczne, takie jak keramzyt. W skład mogą wchodzić takie domieszki jak: popiół lotny, pył krzemionkowy oraz mączka wapienna. Właściwości: wytrzymałość na ściskanie, trwałość i odporność na korozję, wodoszczelność, kwasoodporność, żaroodporność, izolacyjność cieplna.
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÷100 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.
39.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady powstające w procesie sortowania (doczyszczania) odpadów innych niż zmieszane niesegregowane odpady komunalne. Odpady powstające w procesie sortowania zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych, w wyniku przesiewania frakcji podsitowej na sicie 10 mm. 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 ³ .
41.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0÷100 mm - frakcja podsitowa)	Frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz innych, w wyniku ich mechanicznego przetwarzania o wielkości 0÷100mm. Jest to frakcja biodegradowalna, składająca się m.in. ze związków zawierających węgiel organiczny, wodór, kwarc, krzemionkę, białka, tłuszcze, wodę. W ww. frakcji również zawiera się strumień odpadów o wielkości 0 ÷ 20 mm i 0 ÷ 30 mm, frakcja podsitowa biodegradowalna lub niebiodegradowalna, która w zależności od ww. będzie: <ul style="list-style-type: none"> • przewożona do unieszkodliwiania poprzez składowanie w procesie D5, • przewożona do procesu stabilizacji w procesie R3, jeśli nie

			<p>będzie spełniać kryteriów dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku,</p> <ul style="list-style-type: none"> • poddana procesowi odzysku innemu niż R3, • poddana ręcznemu sortowaniu i przesiana na sicie o prześwicie oczek 10 mm;
42.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja powyżej 80 mm lub powyżej 100 mm - frakcja nadsitowa</i>)	Frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz innych, w wyniku ich mechanicznego przetwarzania o wielkości powyżej 80 mm lub powyżej 100 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.
43.	16 01 03	Zużyte opony	Opony wykonane są z gumy syntetycznej produkowanej z polibutadienu i innych syntetycznych poliolefin, guma jest łączona z innymi materiałami np. siatkami stalowymi. Właściwości: zdolność do dużych odwracalnych odkształceń, duża elastyczność, wytrzymałość materiałowa, mała rozpuszczalność, dobre właściwości dielektryczne, bardzo długi czas mineralizacji gumy.
44.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów: zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych oraz podczyszczania odpadów selektywnie zebranych na części mechanicznej instalacji MBP.

I.8 W pkt III.2.1 ppkt 5.9 Tabela 11 otrzymuje nowe brzmienie:

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 i 20 01 36 będą czasowo magazynowane pod wiatą sortowni – magazyn M1, skąd będą przekazywane 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 i 20 01 36 magazynowane będą w szczelnych 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÷100 mm, wytwarzana w części mechanicznej instalacji, magazynowana będzie w kontenerach w części mechanicznej instalacji do czasu zapelnienia 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. 262,5 Mg, wolny tunel będzie napełniany odpadami. Sposób magazynowania: luzem lub w kontenerach, na szczelnym podłożu betonowym z odprowadzeniem odwodnienia do zbiornika na odcieki.

I.9 W pkt III.2.2 ppkt 2 Tabela 13 otrzymuje nowe brzmienie:

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 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	500,000
2.	04 02 15	Odpady z wykańczania Inne niż wymienione w 04 02 14	5 000,000
3.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	1 000,000
4.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	1 000,000
5.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	3 000,000
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2 000,000
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	100,000
8.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	1 000,000
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000,000
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 000,000
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 000,000
12.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50 000,000
13.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100,000
14.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	100,000
15.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	50,000
16.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	400,000
17.	17 02 01	Drewno	2 000,000
18.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2 000,000
19.	17 03 80	Odpadowa papa	1 000,000
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000,000
21.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,000
22.	20 01 02	Szkło	10 000,000

23.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	50 000,000
24.	20 01 10	Odzież	1 000,000
25.	20 01 11	Tekstylia	2 000,000
26.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	2 000,000
27.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500,000
28.	20 01 40	Metale	2 000,000
29.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	2 000,000
30.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	50 000,000
31.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	5 000,000
32.	20 03 02	Odpady z targowisk	3 000,000
33.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	17 000,000
34.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10 000,000
35.	W przypadku przetwarzania do 80 000,0 Mg/rok odpadu 20 03 01, łącznie poz. 1 ÷ 34 nie więcej niż:		40 000,000
36.	W przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji sortowni, łącznie poz. 1 ÷ 34 nie więcej niż:		100 000,000

I.10 W pkt III.2.2 pkt 2 Tabela 14 otrzymuje nowe brzmienie:

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 niewymienione odpady	2 000,000
12.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	2 000,000
13.	02 07 99	Inne niewymienione 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

10

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 węglem elektrowni	2 000,000
38.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	2 000,000
39.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	50,000
40.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000,000
41.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000,000
42.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000
43.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000
44.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000,000
45.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,000
46.	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
47.	16 01 03	Zużyte opony	10 000,000
48.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10 000,000
49.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	5 000,000
50.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	5 000,000
51.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	5 000,000
52.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	1 000,000
53.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	1 000,000
54.	17 02 01	Drewno	15 000,000
55.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15 000,000
56.	17 03 80	Odpadowa papa	2 000,000
57.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10 000,000
58.	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
59.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	20 000,000
60.	19 06 04	Przeterminowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	5 000,000

61.	19 08 01	Skratki	10 000,000
62.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	10 000,000
63.	19 12 01	Papier i tektura	20 000,000
64.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20 000,000
65.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	20 000,000
66.	19 12 08	Tekstylia	20 000,000
67.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,000
68.	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
69.	20 01 01	Papier i tektura	15 000,000
70.	20 01 10	Odzież	15 000,000
71.	20 01 11	Tekstylia	12 000,000
72.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	1 000,000
73.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	12 000,000
74.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	12 000,000
75.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	15 000,000
76.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15 000,000
77.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	20 000,000
78.	Łącznie poz. 1 ÷ 77 nie więcej niż:		60 000,000
79.	Łącznie poz. 78 w Tabeli 14, poz. 10 i poz. 21 w Tabeli 15 nie więcej niż:		80 000,000

I.11 W pkt III.2.2 ppkt 2 Tabela 15 otrzymuje nowe brzmienie:

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]
Odpady z sortowania 20 03 01, wyszczególnione w Tabeli 5			
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	2 200,000
7.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	3 050,000
8.	19 12 08	Tekstylia	2 050,000
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 - powyżej 80 mm lub powyżej 100 mm)	50 000,000
10.	Łącznie poz. 1 ÷ 9 nie więcej niż:		60 000,000

Odpady z doczyszczania odpadów selektywnie zebranych, wyszczególnione w Tabeli 6			
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	Tekstyli	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 (<i>odpady nadające się do produkcji paliwa alternatywnego</i>)	60 000,000
21.	Łącznie poz. 11 ÷ 20 nie więcej niż:		60 000,000
22.	Łącznie poz. 78 w Tabeli 14, poz. 10 i poz. 21 w Tabeli 15 nie więcej niż:		80 000,000

I.12 W pkt III.2.2 ppkt 3.3.1 i ppkt 3.3.2 otrzymują nowe brzmienie:

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 i powyżej 80 mm **lub** 0÷100 mm i powyżej 100 mm;
- sito mobilne z elektromagnesem, o prześwicie oczek 10 mm;
- kabina sortownicza surowców wtórnych - 6 zrzutów w kabinie;
- elektromagnes;
- 2 podajniki rewersyjne;
- taśmociąg;
- stanowiska odbioru wysortowanych frakcji odpadów (kontenery);
- wydzielone w hali miejsca magazynowania odpadów.

3.3.2. Odpady będą ładowane, z użyciem ładowarki, na przenośnik łańcuchowy kanałowy. W przypadku odpadów wielkogabarytowych lub odpadów w workach, kierowane będą one najpierw na rozdrabniarkę wstępną. 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 ÷ 20 mm i 0 ÷ 30 mm, frakcja podsitowa, która będzie kierowana do boksu, a następnie ładowana do kontenera i:
 - przewożona do unieszkodliwiania poprzez składowanie w procesie D5,
 - przewożona do procesu stabilizacji w procesie R3, jeśli nie będzie spełniać kryteriów dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku,
 - poddana procesowi odzysku innemu niż R3,
 - poddana ręcznemu sortowaniu i przesiana na sicie o prześwicie oczek 10 mm;
- strumień odpadów o wielkości 20÷80 mm, 30÷80 mm, 20÷100 mm i 30÷100 mm, frakcja podsitowa, która będzie kierowana do boksu, a następnie ładowana do kontenera i przewożona do hali stabilizacji celem przetworzenia w procesie R3;
- strumień odpadów o wielkości powyżej 80 mm lub powyżej 100 mm, który kierowany będzie do kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane będą z niego możliwe do zagospodarowania surowce wtórne.

Główny strumień odpadów (frakcja powyżej 80 mm lub powyżej 100 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 metali żelaznych, kierowane będą poza sortownię do unieszkodliwiania na własnej kwaterze składowiska lub przekazywane do odzysku jako komponent paliwa alternatywnego.

I.13 W pkt III.2.2 ppkt 3.4.1 i ppkt 3.4.2 otrzymują nowe brzmienie:

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 i powyżej 80 mm **lub** 0÷100 mm i powyżej 100 mm;
- sito mobilne z elektromagnesem, o prześwicie oczek 10 mm;
- kabina sortowania surowców wtórnych - 6 zrzutów w kabinie,
- separator metali żelaznych dla frakcji powyżej 80 mm lub powyżej 100 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 $0 \div 20$ mm i $0 \div 30$ mm, frakcja podsitowa, która będzie kierowana do boks, a następnie ładowana do kontenera i:
 - przewożona do unieszkodliwiania poprzez składowanie w procesie D5,
 - przewożona do procesu stabilizacji w procesie R3, jeśli nie będzie spełniać kryteriów dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku,
 - poddana procesowi odzysku innemu niż R3,
 - poddana ręcznemu sortowaniu i przesiana na sicie o prześwicie oczek 10;
- strumień odpadów o wielkości $20 \div 80$ mm, $30 \div 80$ mm, $20 \div 100$ mm i $30 \div 100$ mm, frakcja podsitowa, która będzie kierowana do boks, a następnie ładowana do kontenera i przewożona do hali stabilizacji celem przetworzenia w procesie R3;
- strumień odpadów o wielkości powyżej 80 mm lub 100 mm, który kierowany będzie do kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane będą z niego możliwe do zagospodarowania surowce wtórne.

Główny strumień odpadów (frakcja powyżej 80 mm lub powyżej 100 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 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.

I.14 W pkt III.2.3 zmianie ulegają słowa:

z cyt.: „[...] w Tabeli 16 poz. 3 ÷ 65)”

na zapis cyt.: „[...] w Tabeli 16 poz. 3 ÷ 71)”

I.15 W pkt III.2.3 ppkt 2 Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

Tabela 16 Odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania R3 i R13 (poz. 3 ÷ 71)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Fracja ulegająca biodegradacji (frakcja podsitowa 0÷100 mm) wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - (frakcja podsitowa 0 ÷100 mm)	33 000,000
Łącznie poz. 1 nie więcej niż:			33 000,000
Fracja ulegająca biodegradacji, inna niż wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (z doczyszczania odpadów selektywnie zebranych)			
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - (frakcja podsitowa 0 ÷100 mm)	30 000,000
Łącznie poz. 2 nie więcej niż:			30 000,000
Fracja ulegająca biodegradacji, selektywnie zebranych odpadów, bezpośrednio dowożonych z zewnątrz			
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	5 000,000
11.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	1 000,000
12.	02 03 01	Szłamy 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 05 99	Inne niewymienione odpady	1 000,000
23.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	8 000,000
24.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	6 000,000
25.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	2 000,000
26.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	2 000,000
27.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	2 000,000
28.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	2 200,000
29.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4 000,000
30.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	2 000,000
31.	03 01 01	Odpady kory i korka	2 000,000
32.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	2 000,000
33.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,000
34.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	1 000,000
35.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	2 000,000
36.	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzaniem ługu czarnego)	2 000,000
37.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	2 000,000
38.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	2 000,000
39.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	2 000,000
40.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	2 000,000
41.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	2 000,000
42.	04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,000
43.	04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 000,000
44.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	2 000,000
45.	04 02 22	Odpad z przetworzonych włókien tekstylnych	6 000,000
46.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	1 000,000
47.	07 03 99	Inne niewymienione odpady	1 000,000
48.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	1 000,000
49.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	6 000,000
50.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	6 000,000
51.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	2 000,000
52.	17 02 01	Drewno	2 000,000
53.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	8 000,000
54.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	8 000,000
55.	19 08 01	Skratki	5 000,000

56.	19 08 02	Zawartość piaskowników	5 000,000
57.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	8 000,000
58.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	2 000,000
59.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	6 000,000
60.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	1 000,000
61.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	6 000,000
62.	19 12 01	Papier i tektura	8 000,000
63.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,000
64.	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
65.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	25 000,000
66.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	4 000,000
67.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	4 000,000
68.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	25 000,000
69.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	6 000,000
70.	20 03 02	Odpady z targowisk	25 000,000
71.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	14 000,000
Łącznie poz. 3 ÷ 71 nie więcej niż:			35 000,000
Fracja ulegająca biodegradacji, odpad wytworzony w związku z eksploatacją własnej instalacji			
72.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	400,000
Łącznie poz. 72 nie więcej niż:			400,000
Łącznie poz. 1 ÷ 71 oraz 72 nie więcej niż:			50 400,000

I.16 W pkt III.2.3 ppkt 3.2 otrzymuje nowe brzmienie:

3.2. Na instalację do biologicznego przetwarzania odpadów przyjmowane będą przede wszystkim odpady stanowiące frakcję biodegradowalną (frakcja podsitowa 0÷100 mm), wydzieloną na linii sortowniczej (linii obróbki mechanicznej) ze zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych 20 03 01 (wymienione w Tabeli 5 poz. 26 i poz. 27). Odpady inne niż ww., wyszczególnione w Tabeli 6 pod poz. 20 oraz w Tabeli 16 w poz. 3 ÷ 71 i poz. 72 przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji.

I.17 W pkt III.2.3 ppkt 3.3 wraz z ppkt. 3.3.1 oraz ppkt 3.3.2 otrzymują nowe brzmienie:

3.3. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:

3.3.1. Frakcja biodegradowalna podsitowa 19 12 12 (0÷100 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 pryzmach z ich przerzucaniem.

Fracja biodegradowalna (0÷100 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 m³ 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.

I.18 W pkt III.2.3 ppkt 3.4 otrzymuje nowe brzmienie:

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 - 38 180,000 Mg/rok stabilizatu 19 05 99;
- b) w wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

I.19 W pkt III.2.4 ppkt 2 Tabela 17 otrzymuje nowe brzmienie:

Tabela 17 Rodzaje i ilość stabilizatu poddawanego przetwarzaniu w procesie R12 (przesiewanie)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	38 180,000

I.20 W pkt III.2.4 ppkt 4 otrzymuje nowe brzmienie:

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 38 180,000 Mg/rok.

I.21 W pkt III.2.5 ppkt 1 otrzymuje nowe brzmienie:

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 + 71, pochodzące od wytwórców zewnętrznych).

I.22 W pkt III.2.5 ppkt 8 Tabela 18 otrzymuje nowe brzmienie:

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: <ul style="list-style-type: none"> – zmieszanych odpadów komunalnych, – selektywnie zbieranych odpadów przewidzianych do przetwarzania, – 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 hall biologi - miejsce oznaczone jako M5. Jednorazowa maksymalna ilość przewidywana do magazynowania to ok. 500 Mg, przy czym po zebraniu partii wsadowej do tunelu tj. ok. 262,5 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.

I.23 W pkt III.3 ppkt 1 Tabela 19 otrzymuje nowe brzmienie:

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
Etap I (poz. 1+7) obowiązuje do dnia 20.12.2017 roku			
1.	Sortownia	16	8
2.	Wentylatorownie (hala obróbki biologicznej 2 szt.)	16	8
3.	Sito do przesiewania stabilizatu/frakcji podsitowej	12	-
4.	Ładowarka - napełnianie bioreaktorów	12	-
5.	Ładowarka - przerzucanie kompostu	12	-
6.	Transport technologiczny	16	-
7.	Samochód hakowiec	14	-

Etap II (poz. 8÷16) obowiązuje od dnia 21.12.2017 roku			
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/frakcji podsitowej	12	-
13.	Ładowarka - napełnianie bioreaktorów	12	-
14.	Ładowarka - przerzucanie kompostu	12	-
15.	Transport technologiczny	16	-
16.	Samochód hakowiec	14	-

II. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 1.04.2016 roku znak: RŚVI.7222.141.2015.ML w sprawie pozwolenia zintegrowanego, pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 19.10.2016 roku Tonsmeier Centrum Sp. z o.o. ul. Łąkoszyńska 127, 99-300 Kutno posiadająca numer KRS 0000117417, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7750000516, numer identyfikacyjny REGON 610281538 wystąpiła do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego o zmianę decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 1.04.2016 roku znak: RŚVI.7222.141.2015.ML w sprawie 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). Tonsmeier Centrum Sp. z o.o. ul. Łąkoszyńska 127, 99-300 Kutno jest Spółką prowadzącą i posiadającą tytuł prawny do ww. instalacji.

Dokumentacja załączona do wniosku obejmuje:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego – 2 egz.,
- wersję elektroniczną wniosku,
- potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej.

Niniejszy wniosek przedłożono do Ministerstwa Środowiska w Warszawie w wersji elektronicznej. Analiza złożonego wniosku wykazała braki merytoryczne, o których uzupełnienie zwrócono się pismem z dnia 30.11.2016 roku znak: RŚVI.7222.132.2016.ML. Pismem z dnia 17.11.2016 roku poinformowano Spółkę prowadzącą instalację o wydłużeniu terminu załatwienia ww. sprawy oraz postanowieniem z dnia 15.12.2016 roku wyznaczono nowy termin rozpatrzenia ww. sprawy ze względu na jej skomplikowany charakter. Spółka prowadząca instalację pismem z dnia 16.12.2016 roku oraz pismem z dnia 9.01.2017 roku przedłożyła uzupełnienie wniosku.

Instalacja objęta wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego 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

21

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 zmiany 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 2016 roku, poz. 672 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. 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.

Kwalifikację ww. 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

Planowane zmiany funkcjonowania instalacji nie mieszczą się w pojęciu „istotnej zmiany instalacji” określonej w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust.3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, przez co w analizowanym przypadku nie mają zastosowania przepisy art. 210 ust. 3a oraz art. 218 cytowanej ustawy.

Niniejszą decyzją zgodnie z wnioskiem Spółki prowadzącej instalację zmieniono ww. pozwolenie zintegrowane w zakresie określenia: podstawowych wielkości charakteryzujących instalację; charakterystyki technicznej instalacji oraz urządzeń objętych pozwoleniem zintegrowanym; warunków w zakresie gospodarowania odpadami; wielkości emisji hałasu wyznaczonej 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.

W świetle powyższego i wnioskowanych zmian maksymalna dobowo zdolność przetwarzania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów części mechanicznej instalacji nie ulega zmianie, natomiast część biologiczna instalacji ulega zmianie na: 139 Mg/dobę (50 400 Mg/rok). Zgodnie z wnioskiem jest to uzasadnione niedoszacowaniem ciężaru jednostkowego odpadów stabilizowanych oraz występowaniem we frakcji podsitowej drobnych frakcji niebiodegradowalnych, które poprzez zastosowanie odpowiednich sit postanowiono wysegregować. Wobec powyższego w charakterystyce technicznej instalacji oraz urządzeń objętych wnioskiem (części mechanicznej instalacji) dodano sita, określając na nowo zapis dot. stosowanych sit na: „sito bębnowe o oczkach: 20 mm lub 30 mm oraz 80 mm lub 100 mm, sito bębnowe, umożliwiające podział strumienia odpadów na frakcje 0÷80 mm lub 0÷100 mm oraz powyżej 80 mm lub powyżej 100 mm” (dokładnie będą to frakcje: 0÷20 mm lub

0÷30 mm, 20÷80 mm lub 30÷80 mm, 20÷100 mm lub 30÷100 mm oraz powyżej 80 mm lub powyżej 100 mm) oraz „sito mobilne z elektromagnesem, o prześwicie oczek 10 mm”. Ponadto doprecyzowano oznaczenia pomieszczeń części biologicznej instalacji z dotychczasowego określenia tj. pomieszczenia pomp oraz pomieszczenia techniczne - odpowiednio na: zapis „pomieszczenia płuczki - 2 szt. (1 szt./moduł)” oraz „pomieszczenia elektryczne - 2 szt. (1 szt./moduł)”. Zgodnie z wnioskiem inwestora: niniejsza zmiana nie jest związana z żadną zmianą technologii, wynika jedynie z opisu technicznego instalacji (wyposażenie i wykorzystanie poszczególnych pomieszczeń nie ulega zmianie).

W zakresie gospodarowania odpadami zmieniono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami, nadając nowe brzmienie Tabeli 5 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych odpadów komunalnych (20 03 01) w procesie R12 – sortowanie oraz Tabeli 6 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12 – sortowanie odpadów selektywnie zebranych. Zgodnie z wnioskiem w ww. tabelach zmieniono brzmienie dotyczące opisu odpadów o kodzie 19 12 12 uwzględniając wytworzone w procesie sortowania frakcje, dodano nowe odpady przewidziane do wytwarzania oraz zmieniono ilości przewidzianych do wytwarzania niektórych kodów odpadów. Zwiększenie ilości przyjmowanych do stabilizacji tlenowej odpadów spowodowało konieczność zmiany brzmienia Tabeli 8 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu R3 – stabilizacja tlenowa oraz Tabeli 9 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu R12 - mechanicznego przesiewania stabilizatu na sicie 20 mm. Zmieniono w Tabeli 10 Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania, brzmienie dotyczące kodów odpadów innych niż niebezpieczne: 17 01 01 - odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów, 19 05 99 - inne niewymienione odpady, 19 12 09 - minerały (np. piasek, kamienie), 19 12 12 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0÷100mm - frakcja podsitowa), 19 12 12 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja powyżej 80 mm lub powyżej 100 mm - frakcja nadsitowa), dodano kody odpadów innych niż niebezpieczne tj. kod odpadu 16 01 03 - Zużyte opony oraz kod odpadu 20 01 36 - Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35. Zgodnie z wnioskiem zmieniono Tabelę 11 Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytworzonych (miejsca magazynowania oraz sposób nie uległy zmianie, jednakże wprowadzono zmiany wynikłe z wniosku tj.: wprowadzono obecnie nową wartość partii wsadowej tunelu jako 262,5 Mg, wprowadzono frakcję 0÷100 mm dla odpadu 19 12 12, dopisano kod odpadu planowany do wytworzenia 20 01 36).

Zmianie uległy również 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. Wobec powyższego nadano nowe brzmienie: Tabeli 13 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi R12 – sortowanie w celu doczyszczenia oraz magazynowanie w procesie R13, Tabeli 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.), Tabeli 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.). W ww. tabelach dodano nowe odpady (dot. Tabel: 13, 14) oraz zmieniono ilości niektórych kodów odpadów (dot. Tabel: 13, 14, 15). Zgodnie z wnioskiem zmieniono skład linii do przetwarzania mechanicznego odpadów, uwzględniając zmiany sit (tzn.: sito bębnowe, umożliwiające podział strumienia odpadów na frakcje 0÷80 mm i powyżej 80 mm lub 0÷100 mm i powyżej 100 mm; sito mobilne z elektromagnesem, o prześwicie oczek 10 mm). Opisano sposób odzysku odpadów wyszczególnionych w Tabelach 12÷13 zmienianej decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego. W zmianie doprecyzowano miejsce ładowania (z użyciem ładowarki) odpadów na przenośnik łańcuchowy kanałowy; opisując również, że w przypadku odpadów wielkogabarytowych lub odpadów w workach, najpierw będą one kierowane na rozdrabniarkę wstępną; opisano nowe frakcje strumienia odpadów, który obecnie będzie dzielony na frakcje:

- strumień odpadów o wielkości 0 ÷ 20 mm i 0 ÷ 30 mm, frakcja podsitowa, która będzie kierowana do boksu, a następnie ładowana do kontenera i: przewożona do unieszkodliwiania poprzez składowanie w procesie D5; przewożona do procesu stabilizacji w procesie R3, jeśli nie będzie spełniać kryteriów dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku; poddana procesowi odzysku innemu niż R3; poddana ręcznemu sortowaniu i przesiana na sicie o prześwicie oczek 10 mm;
- strumień odpadów o wielkości 20÷80 mm, 30÷80 mm, 20÷100 mm i 30÷100 mm, frakcja podsitowa, która będzie kierowana do boksu, a następnie ładowana do kontenera i przewożona do hali stabilizacji celem przetworzenia w procesie R3;
- strumień odpadów o wielkości powyżej 80 mm lub powyżej 100 mm, który kierowany będzie do kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane będą z niego możliwe do zagospodarowania surowce wtórne.

Główny strumień odpadów (frakcja powyżej 80 mm lub powyżej 100 mm) będzie kierowany do 6 stanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie wydzielane będą z niego możliwe do odzysku frakcje surowcowe odpadów, w tym frakcje palne. Dalsze postępowanie z wysortowanymi odpadami nie ulega zmianie w porównaniu do zapisów zmienianej decyzji.

Zgodnie z wnioskiem zmieniono 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 metodą R13. W pkt III.2.3 zmianie uległy słowa z cyt.: „[...] w Tabeli 16 poz. 3 ÷ 65)” na zapis cyt.: „[...] w Tabeli 16 poz. 3 ÷ 71)”. Nadano również nowe brzmienie Tabeli 16 Odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania R3 i R13 (poz. 3 ÷ 71). W Tabeli 16 uwzględniono nową frakcję podsitową odpadu o kodzie 19 12 12, zwiększono ilość odpadu o kodzie 02 02 04 (osady z zakładowych oczyszczalni ścieków) oraz dodano nowe kody odpadów w frakcji ulegającej biodegradacji, selektywnie zebranych odpadów, bezpośrednio dowożonych z zewnątrz, ponadto zwiększono łączną ilość odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania R3 na 50 400,000 Mg/rok (uwzględniając łączne zwiększenie ilości odpadów frakcji ulegającej biodegradacji, selektywnie zebranych, bezpośrednio dowożonych z zewnątrz). Wobec powyższego doprecyzowano do powyższych zmian warunki w zakresie odzysku odpadów wymienionych w Tabeli 16, uwzględniając odniesienie do frakcji biodegradowalnej (0÷100 mm). Na instalację do biologicznego przetwarzania odpadów przyjmowane będą przede wszystkim odpady stanowiące frakcję

biodegradowalną (frakcja podsitowa 0÷100 mm), wydzieloną na linii sortowniczej (linii obróbki mechanicznej) ze zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych 20 03 01 (wymienione w Tabeli 5 poz. 26 i poz. 27). Odpady inne niż ww., wyszczególnione w Tabeli 6 pod poz. 20 oraz w Tabeli 16 w poz. 3 + 71 i poz. 72 przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji. W procesie stabilizacji powstanie maksymalnie (zgodnie z Tabelą 8 niniejszej decyzji) - 38 180,000 Mg/rok stabilizatu 19 05 99.

Zmieniono warunki przetwarzania odpadów w procesie odzysku metodą R12 (przesiewania stabilizatu), nadając nowe brzmienie Tabeli 17 Rodzaje i ilość stabilizatu poddawanego przetwarzaniu w procesie R12 oraz określono również w treści, zmiany zawarte we wniosku dotyczące masy odpadów. W procesie R12 przesiewanie stabilizatu powstawać będą rodzaje i ilości odpadów określone w Tabeli 9 niniejszej decyzji, w łącznej ilości 38 180,000 Mg/rok.

Ponadto zgodnie z wnioskiem zmieniono warunki magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w ramach procesu odzysku metodą R13 (uwzględniono aktualną liczbę kodów odpadów określonych w Tabeli 16), zmieniono brzmienie Tabeli 18 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania (zmieniono partię wsadową na wartość 262,5 Mg; bez zmiany merytorycznej innych zapisów).

W pkt. 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” zmieniono brzmienie Tabeli 19 Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby. Niniejsza zmiana jest zgodna z wnioskiem Spółki prowadzącej instalację, gdzie rozwinięto zapis z przeznaczeniem sita do przesiewania stabilizatu na: sito do przesiewania stabilizatu/frakcji podsitowej.

Obecnie Spółka prowadząca Instalację nie przedkładała do wniosku analizy ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, ponieważ taka analiza została złożona przy wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego usankcjonowanego decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 1.04.2016 roku znak: RŚVI.7222.141.2015.ML.

Zawiadomieniem z dnia 12.01.2017 roku znak: RŚVI.7222.132.2016.ML poinformowano stronę postępowania administracyjnego, zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu 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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

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

Za wydanie niniejszej decyzji Wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową w wysokości 1006 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 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).



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

Z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego
Jakub Gajewski
p.o. Dyrektora Departamentu
Rolnictwa i Ochrony Środowiska