



## Marszałek Województwa Łódzkiego

Łódź, dnia 2 maja 2018 roku

RŚVI.7222.40.2018.ML

### DECYZJA

w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 31.12.2015 roku znak: RŚVI.7222.142.2015.ML w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: z dnia 3.08.2016 roku znak: RŚVI.7222.92.2016.ML, z dnia 24.05.2017 roku znak: RŚVI.7222.81.2017.ML

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017 roku, poz. 1257 ze zm.), art. 192, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2017 roku, poz. 519 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 r., poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku z dnia 5.03.2018 roku ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., ul. Katowicka 20, 96-200 Rawa Mazowiecka w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

**orzekam, co następuje:**

- I. Zmieniam na wniosek i za zgodą Strony tj. ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., ul. Katowicka 20, 96-200 Rawa Mazowiecka, numer KRS 0000296935, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 8351567630, numer identyfikacyjny REGON 100441327, decyzję Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 31.12.2015 roku znak: RŚ.VI.7222.142.2015.ML w sprawie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do: mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu ZGO Pukinin w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka, pow. rawski, woj. łódzkie, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: z dnia 3.08.2016 roku znak: RŚVI.7222.92.2016.ML, z dnia 24.05.2017 roku znak: RŚVI.7222.81.2017.ML w następujący sposób:

I.1 W pkt II.2.1 zmieniam ppkt 1 z literami a-k wraz z dodaniem kolejnej litery, nadając nowe brzmienie:

1. część mechaniczna, w tym linia sortownicza (zlokalizowana w hali namiotowej) wraz z produkcją biopaliwa:

- a) strefa rozładunku odpadów;
- b) strefa magazynowania odpadów;
- c) sito mobilne Doppstad (o oczkach 20 mm);
- d) rozdrabniacz do odpadów;
- e) stacjonarny przesiewacz bębnowy (o oczkach 80 mm);
- f) przenośnik taśmowy pod przesiewaczem (podsitowy);
- g) przenośnik taśmowy peryferyjny (dla frakcji podsitowej kierowanej do biostabilizacji) wraz z separatorem magnetycznym;
- h) przenośnik łańcuchowy podawczy na stół sortowniczy (z koszem załadowniczym dla odpadów skierowanych do obróbki ręcznej i sortowania);
- i) kabina sortownicza;
- j) przenośnik sortowniczy na spodzie ślizgowym;
- k) przenośnik łamany wraz z taśmociągiem i separatorem magnetycznym nadtaśmowym;
- l) prasa do odpadów.

I.2 W pkt III.2.1 ppkt 1 Tabela 5 otrzymuje nowe brzmienie:

**Tabela 5 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku sortowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01) w procesie odzysku R12 oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów**

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość Mg/rok	Sposób magazynowania	Miejsce magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w szczelnych kontenerach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Wydzielone miejsce na placu technologicznym (boks magazynowy) niekolidujący z prowadzoną działalnością.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub pojemnikach lub w kontenerach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w kontenerach i lub bigbagach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w formie zbelowanej i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.

6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w formie zbelowanej i/lub w kontenerach i lub bigbagach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany w pojemnikach i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Dedykowany boks na ten rodzaj odpadu za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
9.	16 02 11 *	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	500,000	Selektywnie w szczelnym oznakowanym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze.	Wydzielone miejsce w budynku garażu, zlokalizowanym w pobliżu wagi, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1 000,000	Selektywnie w szczelnym oznakowanym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze	Garaż posiada wybetonowane podłoże oraz jest zadaszony i zamknięty przed nieupoważnionym wejściem osób trzecich.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	600,000	Selektywnie w szczelnym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze	Wydzielone miejsce w hali sortowni, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Wydzielone miejsce w budynku garażu, zlokalizowanym w pobliżu wagi i/lub w hali sortowni, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji.

12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	300,000	Selektywnie w szczelnym oznakowanym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze.	Wydzielone miejsce w budynku garażu, zlokalizowanego w pobliżu wagi, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Garaż posiada wybetonowane podłoże oraz jest zadaszony i zamknięty przed nieupoważnionym wejściem osób trzecich.
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,000	Selektywnie w szczelnym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze	Wydzielone miejsce w hali sortowni, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Wydzielone miejsce w budynku garażu, zlokalizowanym w pobliżu wagi, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Garaż posiada wybetonowane podłoże oraz jest zadaszony i zamknięty przed nieupoważnionym wejściem osób trzecich.
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	10,000		
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10,000		
16.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w szczelnych kontenerach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji.
17.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,000	Selektywnie w adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerach i/lub bigbagach lub w sposób uporządkowany luzem.	
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,000		
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach i/lub kontenerach.	Wydzielone miejsce za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.

20.	19 12 05	Szkło	5 000,000	Selektywnie w pojemnikach i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Dedykowany boks na ten rodzaj odpadu w danym okresie za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
21.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5 000,000	Selektywnie, w szczelnych pojemnikach i/lub w kontenerach.	Za halą sortowni, na placu technologicznym, w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w pojemnikach i/lub w kontenerach.	
23.	19 12 08	Tekstylnia	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Za halą sortowni, na placu technologicznym, w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
24.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 000,000	Selektywnie, w szczelnym, oznakowanym, adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze	Wydzielone miejsce w budynku garażu, zlokalizowanym w pobliżu wagi, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Garaż posiada wybetonowane podłoże oraz jest zadaszony i zamknięty przed nieupoważnionym wejściem osób trzecich.
25.	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 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm)	30 000,000	Odpady nie będą magazynowane.	Odpady w kontenerach (przy pomocy hakowca) kierowane będą bezpośrednio do bioreaktorów.
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje	25 000,000	Selektywnie luzem i/lub w adekwatnym do ilości i rodzaju odpadów kontenerze	Dedykowany boks za halą technologiczną sortowni i/lub na placu technologicznym

		i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>frakcja nadsitowa powyżej 80 mm, odpady nadające się między innymi do produkcji paliwa alternatywnego</i>		lub brak magazynowania.	w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
Łącznie poz. 1÷26 nie więcej niż:			50 000,000	-	-

I.3 W pkt III.2.1 ppkt 1 Tabela 6 otrzymuje nowe brzmienie:

**Tabela 6 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania na linii sortowniczej w procesie R12 - sortowanie odpadów selektywnie zebranych, wytwarzanie paliwa alternatywnego oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów**

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość Mg/rok	Sposób magazynowania	Miejsce magazynowania
<b>Doczyszczanie odpadów</b>					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w szczelnych kontenerach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji i/lub dedykowany boks na ten rodzaj odpadu w danym okresie i/lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w pojemnikach i/lub w kontenerach.	Dedykowany boks na ten rodzaj odpadu w danym okresie i/lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób nie kolidujący z prowadzoną działalnością.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.

5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w formie zbelowanej i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Dedykowany boks na ten rodzaj odpadu w danym okresie i/lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,000	Selektywnie w pojemnikach i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
8.	16 01 03	Zużyte opony	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w kontenerach.	Dedykowany na ten rodzaj odpadu w danym okresie boks za halą technologiczną sortowni, i/lub kontener za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
9.	17 01 02	Gruz ceglany	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany w kontenerach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
10.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany w kontenerach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
11.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w szczelnych kontenerach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji.
12.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,000	Selektywnie w adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze i /lub	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji i/lub za halą sortowni na placu

				bigbagach lub w sposób uporządkowany luzem.	technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,000	Selektywnie w adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze i/lub bigbagach i/lub w sposób uporządkowany luzem.	
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach i/lub kontenerach.	
15.	19 12 05	Szkło	5 000,000	Selektywnie w pojemnikach i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Dedykowany boks na ten rodzaj odpadu w danym okresie i/lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
16.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5 000,000	Selektywnie w szczelnych pojemnikach i/lub w kontenerach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w pojemnikach i/lub w kontenerach.	
18.	19 12 08	Tekstylia	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni, niekolidujące z prowadzoną działalnością instalacji i/lub za halą sortowni na placu technologicznym.
19.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	8 000,000	Selektywnie luzem i/lub w adekwatnym do ilości i rodzaju odpadów w kontenerze	Dedykowany boks obok hali technologicznej sortowni i/lub na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
20.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 000,000	Selektywnie w szczelnym oznakowanym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze	Wydzielone miejsce w budynku garażu zlokalizowanego w pobliżu wagi i/lub w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Garaż posiada wybetonowane podłoże oraz jest zadaszony i zamknięty przed



					nieupoważnionym wejściem osób trzecich.
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>frakcja nadsitowa powyżej 80 mm</i>	38 000,000	Selektywnie luzem i/lub w adekwatnym do ilości i rodzaju odpadów w kontenerze i/lub brak magazynowania	Dedykowany kontener za halą technologiczną sortowni i/lub obok hali sortowni na placu technologicznym, zlokalizowany w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością. W przypadku braku magazynowania, odpady w kontenerach (przy pomocy hakowca) kierowane bezpośrednio do unieszkodliwienia poprzez składowanie – proces D5 i/lub przekazywane uprawnionym firmom zewnętrznym do odzysku.
<b>Wytwarzanie paliwa alternatywnego</b>					
22.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	8 000,000	Selektywnie luzem i/lub w adekwatnym do ilości i rodzaju odpadów w kontenerze	Dedykowany boks obok hali technologicznej sortowni i/lub na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
23.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	30 000,000	Selektywnie luzem i/lub w adekwatnym do ilości i rodzaju kontenerze.	Dedykowany boks i/lub kontener za halą technologiczną sortowni i/lub obok hali sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>frakcja nadsitowa powyżej 80 mm, odpady nie nadające się do produkcji paliwa alternatywnego</i>	10 000,000	Selektywnie luzem i/lub w adekwatnym do ilości i rodzaju odpadów kontenerze i/lub brak magazynowania.	Dedykowany boks i/lub kontener za halą technologiczną sortowni i/lub obok hali sortowni na placu technologicznym, zlokalizowany w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością. W przypadku braku magazynowania, odpady w kontenerach (przy pomocy hakowca) kierowane bezpośrednio do unieszkodliwienia poprzez składowanie – proces D5 i/lub przekazywane uprawnionym firmom zewnętrznym do odzysku.
<b>Łącznie pozycje 1÷24 nie więcej niż</b>			<b>40 000,000</b>	-	-

I.4 W pkt III.2.1 ppkt 2 Tabela 10 otrzymuje nowe brzmienie:

**Tabela 10 Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01) w procesie R12**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Podstawowy 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.	16 02 11 *	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Urządzenia chłodnicze zawierające freony jako substancję chłodniczą. Zawierają freony –związki fluoru, chloru i węgla. Odpady mogą zawierać większość składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Lampy fluorescencyjne oraz urządzenia elektryczne i elektroniczne w tym monitory komputerowe oraz inne elementy niezawierające substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych. Zawierają rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne. Odpady posiadające właściwości HP6, HP14, HP15.
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Lampy fluorescencyjne oraz urządzenia elektryczne i elektroniczne w tym monitory komputerowe oraz inne elementy niezawierające substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych. Zawierają rtęć i inne metale ciężkie. Odpady posiadające właściwości HP6, HP14, HP15.
4.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	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, które po spaleniu dają popiół. Właściwości ciała stałe, łatwopalne, zawierające substancje niebezpieczne. Drewno zanieczyszczone żywicami, gumą, garbnikami, olejkami eterycznymi. Odpady zawierają substancje niebezpieczne tj. kleje, impregnaty np. roztwór żywicy oraz farbami i lakierami o właściwościach HP3 i HP7.
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady niebezpieczne wydzielone podczas sortowania odpadów komunalnych np. baterie, opakowania po środkach zawierających substancje niebezpieczne, zużyty sprzęt elektroniczny lub jego elementy itp. Skład: metale żelazne i nieżelazne, polipropylen, PCV, polistyren, poliamid, poliwęglan, poliuretan, krzemionka, bawełna, celuloza zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi smołą i produktami smołowymi, smarami, olejami, elementy pojazdów zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne, wybuchowe. Niewłaściwie przechowywane stanowią

			zagrożenie dla środowiska naturalnego. Odpady posiadające właściwości HP4, HP14.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Stan fizyczny: postać stała. Papier i tektura opakowaniowa pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Skład chemiczny: papier, karton: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania wykonane z drewna (materiał naturalny). Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady ulegające biodegradacji.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania wykonane ze stopu metali żelaznych lub nieżelaznych, węgla oraz dodatków stopowych. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne w wodzie oraz nie wchodzi z nią w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Posiadają właściwości ferromagnetyczne.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopu cynku, miedzi aluminium, stal), papier (celuloza). Opakowania wielomateriałowe wykonane są z więcej niż jednego rodzaju materiału w taki sposób, iż trudno rozdzielić jego elementy przy użyciu prostych metod mechanicznych. Opakowania typu „tetrapack”. Odpady występują w postaci stałej.
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane odpady z tworzyw sztucznych, papieru, tektury, szkła i drewna. Opakowania, których składnikiem jest: celuloza, tworzywa sztuczne, drewno, aluminium, stal.

12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węglan sodu (<math>\text{Na}_2\text{CO}_3</math>) i węglan wapnia (<math>\text{CaCO}_3</math>), topniki: tlenek boru (<math>\text{B}_2\text{O}_3</math>) i tlenek ołowiu (II) (<math>\text{PbO}</math>) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne.</p> <p>Właściwości: substancja bezpostaciowa, tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Nie posiada stałej temperatury topnienia, materiał izotropowy, słaby przewodnik dla elektryczności, materiał o dużej odporności chemicznej (nie jest odporny na działanie kwasu fluorowodorowego). Nie posiada właściwości łatwopalnych, warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.</p>
13.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych tj. (tkanin, dzianin, itp. – len, bawełna) otrzymywanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych.
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia elektryczne i elektroniczne, których konstrukcja stanowi tworzywa sztuczne, ceramikę, gumę, szkło, metale: miedź, aluminium, stal.
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy z zużytych urządzeń AGD i RTV oraz narzędzi mechanicznych niezawierające substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych. Skład: tworzywa sztuczne, polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne, kauczuk, krzemionka. Właściwości: ciało stałe.
16.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad stanowią jednorazowe (tzw. bez możliwości ładowania), zużyte baterie alkaliczne stosowane w przenośnych urządzeniach elektrycznych. W skład baterii wchodzi związek cynku (anoda) związek manganu (katoda) oraz elektrolit.
17.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody. Skład: sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, obudowa aluminiowa lub z tworzywa sztucznego. Właściwości ciała stałe.
18.	19 12 01	Papier i tektura	Zwykłe włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje

			<p>chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień).</p> <p>Tektura powstaje przez sklejenie od dwóch do kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się grubszych włókien ścieru drzewnego, szmat, makulatury. Niektórzy producenci dodają również wypełniacze i dodatki chemiczne powodujące wzrost odporności na obciążenia, kontakt z wodą lub mrożenie. Produkuje się również tektury powlekaną m.in. folią spożywczą, przydatne do kontaktów z żywnością. Tektury nie używa się do pisania, ale jest materiałem nadającym się do druku offsetowego, jak i fleksograficznego. Rozróżnia się kilka gatunków tektury: białą, brązową (szarą), techniczną, powlekaną.</p> <p>Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie.</p>
19.	19 12 02	Metale żelazne	<p>Metale różnych rodzajów wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych, za pomocą separatorów i segregacji ręcznej. Odpady ulegają korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne w wodzie oraz nie wchodzi z nią w reakcje fizyczne ani chemiczne.</p>
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	<p>Odpady wykazują się dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie metale za wyjątkiem żelaza.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne.</p> <p>Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy,</li> <li>– metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy,</li> <li>– metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne).</li> </ul>
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>Elementy gumowe (kaczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PRT, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani na właściwości fizyczne.</p>

22.	19 12 05	Szkło	Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węglan 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. Opakowania ze szkła wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych.
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	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, które po spalaniu dają popiół. Elementy drewniane. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego.
24.	19 12 08	Tekstylnia	Podstawowy skład: włókno naturalne (len, bawełna, wełna) i sztuczne (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie.
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm), zwane dalej frakcją podsitową	Frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych 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, związków o składzie wykazująca następujące właściwości: wartość AT4 większa niż 10 mg $\text{O}_2$ /g suchej masy. Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne i nie posiadają substancji zawartych w załączniku 4 ustawy o odpadach.
26.	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), zwane dalej frakcją nadsitową	Frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych w wyniku ich mechanicznego przetwarzania o wielkości powyżej 80 mm. W przypadku wysokiej kaloryczności odpad może być dopuszczony do produkcji paliwa alternatywnego. 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. Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne i nie posiadają substancji zawartych w załączniku 4 ustawy o odpadach.

I.5 W pkt III.2.1 ppkt 2 Tabela 11 otrzymuje nowe brzmienie:

Tabela 11 Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12 – sortowanie odpadów selektywnie zebranych, wytwarzanie paliwa alternatywnego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
<b>Doczyszczanie odpadów</b>			
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
Właściwości określono na podstawie Rozporządzenia Komisji UE Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.			
1.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	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, które po spaleniu dają popiół. Właściwości: ciało stałe, łatwopalne, zawierające substancje niebezpieczne. Drewno zanieczyszczone żywicami, gumą, garbnikami, olejkami eterycznymi. Odpady zawierają substancje niebezpieczne tj. kleje, impregnaty np. roztwór żywicy oraz farbami i lakierami o właściwościach HP3 i HP7.
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady niebezpieczne wydzielone podczas sortowania odpadów komunalnych np. baterie, opakowania po środkach zawierających substancje niebezpieczne. Skład: metale żelazne i sprzęt elektroniczny lub jego elementy itp., nieżelazne, polipropylen, PCV, polistyren, poliamid, poliwęglan, poliuretan, krzemionka, bawełna, celuloza zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi smołą i produktami smołowymi, smarami, olejami, elementy pojazdów zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne, wybuchowe. Niewłaściwie przechowywane stanowią zagrożenie dla środowiska naturalnego. Odpady posiadające właściwości HP4, HP14.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Stan fizyczny: postać stała. Papier i tektura pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Skład chemiczny: papier, karton, włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne, np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne, barwniki. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki

			antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania wykonane z 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, które po spaleniu dają popiół.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania wykonane ze stopu metali żelaznych lub nieżelaznych, węgla oraz dodatków stopowych. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne w wodzie oraz nie wchodzi z nią w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Posiadają właściwości ferromagnetyczne.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metal, papier (celuloza). Przeważnie ich głównymi składnikami są celuloza z polietylenem lub opakowanie aluminiowe z wkładką foliową (np. opakowania). Opakowania typu "tetra pack". Odpady występują w postaci stałej.
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węglan sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węglan 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. Właściwości: Substancja bezpostaciowa, tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Nie posiada stałej temperatury topnienia, materiał izotropowy, słaby przewodnik dla elektryczności, materiał o dużej odporności chemicznej (nie jest odporny na działanie kwasu fluorowodorowego). Nie posiada właściwości łatwopalnych, warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.
9.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych –poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych tj. (tkanin, dzianin, itp. – len, bawełna) otrzymywanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych.



10.	16 01 03	Zużyte opony	<p>W skład odpadu wchodzi mieszanka gumy, stalowego kordu oraz płótna.</p> <p>Osnowy, opasania (kord stalowy). Guma: elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Guma w ścisłym znaczeniu nie jest odporna na wysoką temperaturę i pali się wydzielając czarny, gryzący dym. Jest nieprzepuszczalna dla wody i bardzo mało przepuszczalna dla gazów. Guma może być elastyczna w zakresie temperatur 60÷220<sup>0</sup>C. Gęstość gumy waha się w granicach 1,1÷2 i więcej g/cm<sup>3</sup>. Kord stalowy: stal.</p>
11.	17 01 02	Gruz ceglany	<p>Skład cegły: glina, wapno, piasek, cement. Właściwości: ciało stałe, niepalne.</p>
12.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	<p>Beton – kompozyt powstały ze zmieszania spoiwa (cementu) i wypełniacza (kruszywo) oraz ewentualnych domieszek nadających pożądane cechy.</p> <p>Skład cegły: glina, wapno, piasek, cement.</p> <p>Elementy ceramiczne: mieszanina glin i uszlachetniaczy, uformowanych, pokrytych szkliwem (najczęściej borowo-węglanowym) i utrwalonych w procesie wypalania.</p>
13.	19 12 01	Papier i tektura	<p>Do produkcji panieru używane są zwykle włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji.</p> <p>Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień).</p> <p>Tektura powstaje przez sklejenie od dwóch do kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się grubszych włókien ścieru drzewnego, szmat, makulatury. Niektórzy producenci dodają również wypełniacze i dodatki chemiczne powodujące wzrost odporności na obciążenia, kontakt z wodą lub mrożenie. Produkuje się również tektury powlekane m.in. folią spożywczą, przydatne do kontaktów z żywnością. Tektury nie używa się do pisania, ale jest materiałem nadającym się do druku offsetowego, jak i fleksograficznego. Rozróżnia się kilka gatunków tektury: białą, brązową (szarą), techniczną, powlekaną.</p> <p>Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie.</p>

14.	19 12 02	Metale żelazne	Metale różnych rodzajów wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych, za pomocą separatorów i segregacji ręcznej. Odpady ulegają korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne.
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie metale za wyjątkiem żelaza. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy: – metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, – metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, – metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne).
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PRT, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani na właściwości fizyczne.
17.	19 12 05	Szkło	Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węglan 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. Opakowania ze szkła wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych.
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	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, które po spaleniu dają popiół. Elementy drewniane. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego.
19.	19 12 08	Tekstylia	Podstawowy skład: włókno naturalne (len, bawełna, wełna) i sztuczne (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie.

20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady o frakcji 0-20 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 <sup>3</sup> . Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne i nie posiadają substancji zawartych w załączniku 4 ustawy o odpadach.
21.	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	Pozostałość po doczyszczeniu odpadów na linii sortowniczej frakcji lekkich (folii, plastiku, tektury, itp.).
<b>Wytwarzanie paliwa alternatywnego</b>			
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
22.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady o frakcji 0-20 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 <sup>3</sup> . Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne i nie posiadają substancji zawartych w załączniku 4 ustawy o odpadach.
23.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady wysokokaloryczne spełniające parametry, warunki do uzyskania paliwa alternatywnego. Zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, gumę i elementy drewniane.
24.	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	Frakcja po rozdrobnieniu wydzielona z odpadów posiadających potencjalnie niższą kaloryczność zawierających w swoim składzie frakcje lekkie (folia, plastik, tektura, itp.).

**I.6 W pkt III.2.2 ppkt 3 zmieniam ppkt 3.4.1 nadając mu nowe brzmienie:**

**3.4.1** Proces technologiczny części mechanicznej instalacji

**a) Proces technologiczny części mechanicznej [sortowanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01]**

Odpady komunalne o kodzie 20 03 01 (tabela 14 poz. 1) będą kierowane ładowarką do mobilnego sita bębnowego o oczkach 20 mm celem doczyszczenia odpadów i wydzielenia drobnej frakcji

ulegającej biodegradacji o kodzie 19 12 12. Wydzielona frakcja 0 - 20 mm kod 19 12 12 bezpośrednio będzie kierowana ładowarką do bioreaktora do stabilizacji tlenowej. Sito o oczkach 20 mm będzie stosowane opcjonalnie, w zależności od rodzaju zanieczyszczeń w odpadach przetwarzanych. Następnie odpady o frakcji powyżej 20 mm zostaną przekierowane ładowarką do rozdrabniacza i dalej będą transportowane przenośnikiem taśmowym do sita bębnowego o oczkach 80 mm. Sito bębnowe o oczkach 80 mm, będzie rozdzielać odpady na dwie frakcje: frakcję podsitową o granulacji <80 mm, oraz frakcję nadsitową o granulacji >80 mm. Frakcja podsitowa spadać będzie na przenośnik taśmowy pod przesiewaczem (podsitowy), a następnie, poprzez przenośnik taśmowy peryferyjny wraz z separatorem magnetycznym, kierowana będzie do części biologicznej instalacji na zewnątrz hali technologicznej. Wydzielane przez separator metale żelazne kierowane będą do ustawionego pod nim pojemnika.

Odpady z frakcji nadsitowej zostaną za pomocą taśmociągu przekazane do stanowiska segregacji odpadów celem wysegregowania odpadów posiadających cechy surowców wtórnych takich jak: papier, szkło, plastik, itp. Wysegregowane odpady typu papier, makulatura, tworzywa sztuczne, tekstylia, aluminium, będą poddawane prasowaniu na prasie, w celu przygotowania ich do dalszego transportu do miejsc przetworzenia. Wytworzone odpady selektywne będą magazynowane na zewnątrz w kontenerach, bądź w przeznaczonych na ten cel boksach magazynowych. Odpady tj. makulatura, tektura, papier będą magazynowane w wydzielonym miejscu w hali technologicznej. Oddzielnie będą magazynowane odpady posiadające dużą kaloryczność. Surowce wtórne wysegregowane na linii technologicznej ze zmieszanych odpadów komunalnych będą klasyfikowane w grupie 19 12 lub 15 01. Pozostałe odpady z frakcji nadsitowej, taśmociągiem wraz z separatorem magnetycznym, kierowane będą na zewnątrz hali technologicznej do kontenera, bądź przeznaczonego na ten cel boks i dalej na plac technologiczny (magazynowy). Wydzielane przez separator metale żelazne kierowane będą do ustawionego pod nim pojemnika. Balast posortowniczy, sklasyfikowany w kodzie 19 12 12, unieszkodliwiany będzie w procesie D5 na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne i/lub przekazywany do odzysku odbiorcom zewnętrznym (docelowy sposób postępowania z w/w odpadami będzie uzależniony od kaloryczności odpadów oraz intensywności odbiorów odpadów przez firmy zewnętrzne).

**b) Proces technologiczny części mechanicznej [sortowanie odpadów selektywnie zebranych (doczyszczanie odpadów)]**

Odpady selektywnie zebrane (tabela 15 poz. 47 ÷73) będą kierowane ładowarką do mobilnego sita bębnowego o oczkach 20 mm celem doczyszczenia odpadów i wydzielenia drobnej frakcji: mineralnej o kodzie 19 12 09 z odpadów selektywnie zebranych. Sito o oczkach 20 mm będzie stosowane opcjonalnie, w zależności od rodzaju zanieczyszczeń w odpadach przetwarzanych. Następnie odpady wstępnie doczyszczane na sicie 20 mm zostaną przekierowane ładowarką do kanału zasypowego, dalej będą transportowane przenośnikiem taśmowym do sita bębnowego o oczkach 80 mm. Sito bębnowe o otworach 80 mm, będzie rozdzielać odpady na dwie frakcje: frakcję podsitową o granulacji <80 mm, oraz frakcję nadsitową o granulacji >80 mm. Frakcja podsitowa spadać będzie

20

na przenośnik taśmowy pod przesiewaczem (podsitowy), a następnie, poprzez przenośnik taśmowy peryferyjny wraz z separatorem magnetycznym, kierowana będzie do boks magazynowego. Wydzielane przez separator metale żelazne kierowane będą do ustawionego pod nim pojemnika.

Odpady z frakcji nadsitowej zostaną za pomocą taśmociągu przekazane do stanowiska segregacji odpadów celem wysegregowania odpadów posiadających cechy surowców wtórnych takich jak: papier, szkło, plastik, itp. Wysegregowane odpady typu papier, makulatura, tworzywa sztuczne, tekstylia, aluminium, będą poddawane prasowaniu na prasie, w celu przygotowania ich do dalszego transportu do miejsc przetworzenia. Wytworzone odpady selektywne będą magazynowane na zewnątrz w kontenerach, bądź w przeznaczonych na ten cel boksach magazynowych. Odpady tj. makulatura, tektura, papier będą magazynowane w wydzielonym miejscu w hali technologicznej. Oddzielnie będą magazynowane odpady posiadające dużą kaloryczność. Surowce wtórne wysegregowane na linii technologicznej z odpadów selektywnie zebranych będą klasyfikowane w grupie 15 01. Pozostałe odpady z frakcji nadsitowej, taśmociągami wraz z separatorem magnetycznym, kierowane będą na zewnątrz hali technologicznej do kontenera, bądź przeznaczonego na ten cel boks i dalej na plac technologiczny (magazynowy). Wydzielane przez separator metale żelazne kierowane będą do ustawionego pod nim pojemnika. Balast posortowniczy, sklasyfikowany w kodzie 19 12 12, unieszkodliwiany będzie w procesie D5 na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne i/lub przekazywany do odzysku odbiorcom zewnętrznym (docelowy sposób postępowania z w/w odpadami będzie uzależniony od kaloryczności odpadów oraz intensywności odbiorów odpadów przez firmy zewnętrzne). Natomiast odpady o kodzie 19 12 09 będą zagospodarowane w procesie R5 i/lub D5 na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

**c) Proces technologiczny części mechanicznej [sortowanie odpadów selektywnie zebranych (wytworzenie paliwa alternatywnego)]**

Odpady selektywnie zebrane (tabela 15 poz. 1-46) będą kierowane ładowarką do mobilnego sita bębnowego o oczkach 20 mm celem doczyszczania odpadów i wydzielenia drobnej frakcji: mineralnej o kodzie 19 12 09 z odpadów selektywnie zebranych. Sito o oczkach 20 mm będzie stosowane opcjonalnie, w zależności od rodzaju zanieczyszczeń w odpadach przetwarzanych. Następnie odpady wstępnie doczyszczane na sicie o frakcji powyżej 20 mm zostaną przekierowane ładowarką do rozdrabniarki wstępnej i dalej będą transportowane przenośnikiem taśmowym do sita bębnowego o oczkach 80 mm. Sito bębnowe o otworach 80 mm, będzie rozdzielać odpady na dwie frakcje: frakcję podsitową o granulacji <80 mm, oraz frakcję nadsitową o granulacji >80 mm. Frakcja podsitowa spadać będzie na przenośnik taśmowy pod przesiewaczem (podsitowy), a następnie, poprzez przenośnik taśmowy peryferyjny wraz z separatorem magnetycznym, kierowana będzie do boks magazynowego. Wydzielane przez separator metale żelazne kierowane będą do ustawionego pod nim pojemnika.

Odpady z frakcji nadsitowej zostaną za pomocą taśmociągu przekazane do stanowiska segregacji odpadów celem wysegregowania odpadów posiadających cechy surowców wtórnych takich jak:

papier, szkło, plastik, itp. Wysegregowane odpady typu papier, makulatura, tworzywa sztuczne, tekstylia, aluminium, będą poddawane prasowaniu na prasie, w celu przygotowania ich do dalszego transportu do miejsc przetworzenia. Wytworzone odpady selektywne będą magazynowane na zewnątrz w kontenerach, bądź w przeznaczonych na ten cel boksach magazynowych. Odpady tj. makulatura, tektura, papier będą magazynowane w wydzielonym miejscu w hali technologicznej. Oddzielnie będą magazynowane odpady posiadające dużą kaloryczność. Surowce wtórne wysegregowane na linii technologicznej z odpadów selektywnie zebranych będą klasyfikowane w grupie 15 01. Pozostałe odpady z frakcji nadsitowej, taśmociągiem wraz z separatorem magnetycznym, kierowane będą na zewnątrz hali technologicznej do kontenera, bądź przeznaczonego na ten cel boksu i dalej na plac technologiczny (magazynowy). Wydzielane przez separator metale żelazne kierowane będą do ustawionego pod nim pojemnika. Balast posortowniczy, sklasyfikowany w kodzie 19 12 12, unieszkodliwiany będzie w procesie D5 na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne i/lub przekazywany do odzysku odbiorcom zewnętrznym (docelowy sposób postępowania z w/w odpadami będzie uzależniony od kaloryczności odpadów oraz intensywności odbiorów odpadów przez firmy zewnętrzne). Natomiast odpady o kodzie 19 12 09 będą zagospodarowane w procesie R5 i/lub D5 na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

**I.7 W pkt III.2.2 ppkt.3 zmieniam ppkt 3.4.2 nadając mu nowe brzmienie:**

**3.4.2.** Odpady wymienione w Tabeli 15 pod poz. 1-46 poddawane będą procesowi przetwarzania odpadów w hali sortowni w procesie R12 w celu wytworzenia paliwa alternatywnego poprzez:

- komponowanie paliwa z odpadów własnych (zebranych i wytworzonych),
- mieszanie zebranych odpadów, mające na celu uzyskanie paliwa o parametrach zgodnych z wymaganiami konkretnego odbiorcy, np. w celu podniesienia jego kaloryczności.

Generalnie, do produkcji paliwa alternatywnego 19 12 10, przeznaczona będzie frakcja dostarczana od zewnętrznych dostawców w ilości max. 40 000,00 Mg/rok. Uzyskany odpad zostanie skierowany na miejsce magazynowania odpadów o dużej kaloryczności (Tabela 6 poz. 23). Dla odpadów o niskiej kaloryczności frakcji nadsitowej pow. 80 mm odpady będą kwalifikowane w kodzie 19 12 12. Opcjonalnie (jak będzie stosowane sito o oczkach 20 mm) będzie wytworzony również odpad o kodzie 19 12 09.

Oddzielenie części mineralnej spowoduje lepsze doczyszczenie odpadów celem uzyskania paliwa o parametrach zgodnych z warunkami odbiorcy.

**I.8 Pkt III.2.3 wraz z podpunktami i Tabelą 16 otrzymuje nowe brzmienie:**

**III.2.3. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach D8 w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów frakcji ulegającej biodegradacji (co najmniej 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)**

1. Zezwalam spółce: ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Katowickiej 20, 96-200 Rawa Mazowiecka, na przetwarzanie odpadów w procesie:
 

**D8** - Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12; zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach.
2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania metodą D8, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 16.

**Tabela 16 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu w procesie stabilizacji tlenowej D8**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
<b>Fracja biodegradowalna wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)</b>				
<b>Pochodząca z sortowania odpadów na własnej linii sortowniczej</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>frakcja 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm</i> )	30 000,000	Odpady w kontenerach (przy pomocy hakowca) kierowane będą bezpośrednio do bioreaktorów. Odpady nie będą magazynowane.
<b>Pochodząca od firm zewnętrznych</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>frakcja co najmniej 0-80 mm</i> )	8 000,000	Odpady nie będą magazynowane.
<b>Łącznie poz. 1÷2 nie więcej niż:</b>			<b>30 000,000</b>	-

3. Określam warunki przetwarzania odpadów:
  - 3.1. Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania wymienionych w Tabeli 16 odpadów, odbywać się będzie w prowadzonej przez ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Katowickiej 20, 96-200 Rawa Mazowiecka, części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka.
  - 3.2. Na instalację do stabilizacji odpadów przyjmowana będzie przede wszystkim frakcja ulegająca biodegradacji (0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm), wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) na własnej linii sortowniczej, poz. 1 w Tabeli 16. Odpady wymienione w Tabeli 16 pod poz. 2 przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji do stabilizacji.
  - 3.3. Przetwarzanie frakcji o wielkości 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych:

Odpady przeznaczone do stabilizacji tlenowej (frakcja 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm), wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych na linii technologicznej, poprzez przenośniki taśmowe kierowane będą do kontenerów. Po wypełnieniu kontenera przy pomocy hakowca odpad przewożony będzie do dedykowanego na ten rodzaj odpadu bioreaktora. Odpady wymienione w Tabeli 16 poz. 2., przyjmowane od zewnętrznych dostawców, będą bezpośrednio kierowane do części biologicznej instalacji.

✓ **Faza I: stabilizacja intensywna w bioreaktorach – stabilizacja tlenowa**

Każdy bioreaktor wypełniany będzie sukcesywnie przez okres 3÷4 dni. Czas procesu intensywnej stabilizacji liczony będzie od momentu wypełnienia bioreaktora. Materiał wsadowy będzie przerzucany przynajmniej 2 razy w ciągu 28 dni nieprzerwanego procesu (minimalny czas stabilizacji w bioreaktorach to 14 dni). Przerzucenie odpadów w tunelu, w którym przebiega proces stabilizacji, odbywać się będzie za pomocą przierzucarki lub opcjonalnie polegać będzie na przełożeniu materiału ładowarką kołową z tunelu do tunelu - kierowanie procesem stabilizacji tlenowej w taki sposób, aby następował przeładunek z jednego do drugiego tunelu lub wariantowo wyładunek na plac dojrzewania stabilizatu i ponowne napełnienie tego samego tunelu. Przerzucenie powoduje ponowne wymieszanie materiału starszego ze świeższym, jego rozluźnienie i homogenizację.

W bioreaktorach zapewnione jest:

- wstępne ogrzewanie materiału wsadowego;
- przeprowadzenie pełnej fazy dojrzewania intensywnego;
- wychłodzenie procesu.

Efektom I etapu stabilizacji jest zmniejszenie masy odpadów po procesie o minimum 15 – 25%.

Procesy w reaktorach prowadzone będą przez, co najmniej 2 tygodnie, tj. do czasu osiągnięcia wartości  $AT_4$  poniżej 20 mg  $O_2/g$  suchej masy. Czas przetwarzania może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania odpowiednich parametrów  $AT_4$ .

✓ **Faza II: proces dojrzewania stabilizatu**

Po okresie stabilizacji intensywnej nastąpi wyładunek odpadów z bioreaktora za pomocą ładowarki i usypanie na placu dojrzewania stabilizatu przyzm o przekroju trapezowym, o wysokości ok. 2,5÷3 m; szerokość podstawy dolnej ok. 3,0÷7,0 m, górnej ok. 1,5÷3 m. Przyzmy będą okresowo napowietrzane poprzez przierzucanie przy użyciu przierzucarki do stabilizatu i/lub ładowarki, opcjonalnie przy użyciu ciągnika z aeratorem. W trakcie układania przyzmy, jak również podczas procesu stabilizacji, masa kompostowa będzie zwilżana. Napowietrzanie materiału odbywać się będzie z częstotliwością 1 - 2 razy/tydzień w początkowej fazie stabilizacji (trwającej do 21 dni), a następnie z częstotliwością 1 raz co 7÷10 dni. Do zwilżania przyzm wykorzystywana będzie woda z sieci wodociągowej i/lub odcieki z kompostowni, gromadzone w szczelnym zbiorniku na odcieki 500 m<sup>3</sup> i/lub wody deszczowe i roztopowe gromadzone w zbiorniku 70 m<sup>3</sup> (opcjonalnie także ze zbiornika o pojemności 500 m<sup>3</sup>), które dodatkowo zaszczeplą będą masę odpadów mikroorganizmami sprzyjającym rozwojowi procesów rozkładu biologicznego. Prawidłowe napowietrzanie i zwilżanie umożliwi:



- zwiększenie przewiewności masy,
  - ułatwienie uzyskania optymalnej wilgotności (50÷60%),
  - zapewnienie optymalnego stosunku C/N,
  - wprowadzanie właściwych szczepów bakteryjnych z stabilizatu wcześniej wyprodukowanego.
- Proces biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, prowadzony będzie max. 6÷10 tygodni w taki sposób, aby uzyskany stabilizat spełniał wymagania określone w przepisach prawa w tym zakresie.

W wyniku kompostowania powstaje stabilizat 19 05 99, który kierowany będzie do:

- przesiewania na sicie – proces odzysku D9 i/lub
- unieszkodliwiania w procesie D5 na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

**3.4.** W przypadku mniejszej ilości frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, dopuszcza się prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej dla odpadów ulegających biodegradacji, (frakcja 0÷80 mm) przyjętych od firm zewnętrznych. Proces stabilizacji tlenowej tych odpadów przebiegał będzie analogicznie jak frakcji 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm, w sposób opisany w powyższym punkcie 3.3. niniejszej decyzji.

**3.5.** Odpady pochodzące od firm zewnętrznych nie będą magazynowane.

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

W wyniku przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji (0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm) metodą D8 powstawać będą odpady wymienione w Tabeli 7 niniejszej decyzji, tj.: w ilości maksymalnej 21 000,000 Mg/rok.

#### **I.9 W pkt III.3. ppkt 1 Tabela 18 otrzymuje nowe brzmienie:**

**Tabela 18 Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby**

Oznaczenie źródła	Źródła hałasu	Ilość	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
<b>Zrzut 3</b>	Zrzut odpadów (plac sortowni)	30	2,5	-
<b>Zrzut 4</b>	Zrzut odpadów (plac kompostowni)	20	1,7	-
<b>Ład 3</b>	Ładowarka/przerzucarka (plac kompostowni)	1	6 godz./zmianę	-
<b>Ład 4</b>	Ładowarka (plac sortowni)	1	8 godz./zmianę	
<b>Masz Przeł 1</b>	Maszyna do przeładunku odpadów (plac sortowni)	1	16	8
<b>Sito 1</b>	Sito bębnowe	1	5 godz./zmianę	-
<b>W1-W2</b>	Wentylatory hali namiotowej sortowni	2	16	8
<b>W3-W5</b>	Wentylatory napowietrzające bioreaktorów nr 1-3	3	16	8
<b>H. Sort</b>	Hala namiotowa sortowni z linią sortowniczą	1	16	8
<b>K. Tech</b>	Kontener techniczny kompostowni	1	16	8

<b>Tr1</b>	Dowóz odpadów do placu technologicznego sortowni	30	Przejazdy w porze dnia i nocy
<b>Tr2</b>	Wywóz odpadów (balast) z linii sortowniczej na kwaterę V	30	Przejazdy w porze dnia i nocy
<b>Tr3</b>	Wywóz odpadów (frakcja organiczna) z linii sortowniczej i do bioreaktorów kompostowni	30	Przejazdy w porze dnia i nocy
<b>Tr4</b>	Wywóz surowców wtórnych i paliwa alternatywnego	10	Przejazdy w porze dnia i nocy
<b>Tr5</b>	Wywóz odpadów z placu stabilizacji na kwaterę III	26	Przejazdy w porze dnia i nocy

#### **I.10 W pkt VII zmieniam ppkt 2 nadając mu nowe brzmienie:**

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. 2016, poz. 138) – ww. instalacja nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

#### **II. Pozostałe warunki decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 31.12.2015 roku znak: RŚVI.7222.142.2015.ML w sprawie pozwolenia zintegrowanego, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: z dnia 3.08.2016 roku znak: RŚVI.7222.92.2016.ML, z dnia 24.05.2017 roku znak: RŚVI.7222.81.2017.ML pozostają bez zmian.**

#### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 5.03.2018 roku znak L.dz.684/2018 Spółka o nazwie: ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., ul. Katowicka 20, 96-200 Rawa Mazowiecka posiadająca numer KRS 0000296935, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 8351567630, numer identyfikacyjny REGON 100441327 wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego o zmianę decyzji Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 31.12.2015 roku znak: RŚVI.7222.142.2015.ML w sprawie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do: mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu ZGO Pukinin w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka, pow. rawski, woj. łódzkie, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Łódzkiego: z dnia 3.08.2016 roku znak: RŚVI.7222.92.2016.ML, z dnia 24.05.2017 roku znak: RŚVI.7222.81.2017.ML.

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. Organem właściwym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego i jego zmiany, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2017 roku, poz. 519 ze zm.) jest Marszałek Województwa Łódzkiego. Instalacja objęta wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego

należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie 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). Nadmieniam, że na terenie Zakładu jest już eksploatowana instalacja należąca do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowiska – wymieniona w § 2 ust. 1 pkt 41 i pkt 47 ww. rozporządzenia (składowisko odpadów niebezpiecznych; 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). Pismem z dnia 12.04.2018 roku o znaku: L.dz.4/P/2018 Spółka prowadząca instalację przedłożyła uzupełnienie wniosku.

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 roku, 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 (t.j. Dz. U. z 2017 roku, poz. 519 ze zm.), 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 zmiany opisu elementów części mechanicznej, w tym linii sortowniczej wraz z produkcją biopaliwa, tzn. dodano sito mobilne Doppstad (o oczkach 20 mm) oraz przy stacjonarnym przesiewaczu bębnowy doprecyzowano, że jest on o oczkach 80 mm. Zmieniono brzmienie Tabeli 5 „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku sortowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01) w procesie odzysku R12 oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów” poprzez dopisanie rodzaju frakcji przy kodach odpadów 19 12 12 (frakcja podsitowa), 19 12 12 (frakcja nadsitowa) oraz zwiększenie ilości odpadu o kodzie 19 12 12 - frakcji podsitowej z 25 000 Mg/rok na 30 000 Mg/rok (zgodnie z informacją zawartą we wniosku Spółki zastosowanie dwóch sit spowoduje dokładniejsze wydzielenie części biologicznej). Po zmianie odpad o kodzie 19 12 12 jako odpad przeznaczony do biologicznego przetwarzania zawiera frakcję podsitową 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm, a odpad o kodzie 19 12 12 frakcja nadsitowa stanowi frakcję powyżej 80 mm (są to odpady nadające się między innymi do produkcji paliwa alternatywnego). Zmieniono, również brzmienie Tabeli 6 „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania na linii sortowniczej w procesie R12 - sortowanie odpadów selektywnie zebranych, wytwarzanie paliwa alternatywnego oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów” poprzez dodanie odpadu o kodzie 19 12 09 [Minerały (np. piasek, kamienie)] jako wytworzonego odpadu w wyniku doczyszczania odpadów i wytwarzania paliwa alternatywnego po zastosowaniu opcjonalnym (tzn. gdy odpady będą zanieczyszczone częścią mineralną) sita o oczkach 20 mm wraz z

opisem sposobu i miejsca magazynowania. Zgodnie z wnioskiem Spółki dopisano rodzaj frakcji przy odpadach o kodzie 19 12 12 zarówno przy doczyszczaniu odpadów, jak i wytwarzaniu paliwa alternatywnego. Tabela 10 „Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01) w procesie R12” otrzymała nowe brzmienie, poprzez zmianę zapisów dotyczących frakcji przy kodach odpadów 19 12 12 (tj.: frakcja nadsitowa, frakcja podsitowa) wraz ze zmianą ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. Zmieniono brzmienie tabeli 11 „Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12 – sortowanie odpadów selektywnie zebranych, wytwarzanie paliwa alternatywnego” poprzez dodanie odpadów o kodzie 19 12 09 [Minerały (np. piasek, kamienie)] wraz z określeniem podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz dopisaniem frakcji powyżej 80 mm przy kodach odpadów 19 12 12 dot. doczyszczania odpadów oraz wytwarzania paliwa alternatywnego. Zgodnie z wnioskiem opisano proces technologiczny części mechanicznej instalacji z rozbiciem na:

- proces technologiczny części mechanicznej [sortowanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01],
- proces technologiczny części mechanicznej [sortowanie odpadów selektywnie zebranych (doczyszczanie odpadów)],
- proces technologiczny części mechanicznej [sortowanie odpadów selektywnie zebranych (wytwarzanie paliwa alternatywnego)].

Zastosowanie sita 20 mm będzie opcjonalne, w zależności od rodzaju zanieczyszczeń w odpadach przetwarzanych. W przypadku odpadów niesegregowanych (zmieszanych komunalnych o kodzie 20 03 01) wydzielona frakcja 0 - 20 mm (kod 19 12 12) bezpośrednio będzie kierowana ładowarką do bioreaktora do stabilizacji tlenowej, natomiast przy sortowaniu odpadów selektywnie zebranych (doczyszczanie odpadów) oraz sortowanie odpadów selektywnie zebranych (wytwarzanie paliwa alternatywnego) zastosowanie opcjonalne sita 20 mm umożliwi doczyszczanie odpadów i wydzielenie drobnej frakcji mineralnej o kodzie 19 12 09. Pozostałe procesy technologiczne części mechanicznej będą przebiegały jak dotychczas, co szczegółowo opisano w zmienianej sentencji decyzji z rozbiciem na poszczególne procesy technologiczne.

Zmieniono opis postępowania z odpadami wymienionymi w Tabeli 15 pod poz. 1-46, które poddawane będą procesowi przetwarzania odpadów w hali sortowni w procesie R12 w celu wytworzenia paliwa alternatywnego w związku z opcjonalnym stosowaniem sita o oczkach 20 mm. Generalnie, do produkcji paliwa alternatywnego 19 12 10, przeznaczona będzie frakcja dostarczana od zewnętrznych dostawców w ilości max. 40 000,00 Mg/rok. Uzyskany odpad zostanie skierowany na miejsce magazynowania odpadów o dużej kaloryczności. Dla odpadów o niskiej kaloryczności frakcji nadsitowej pow. 80 mm odpady będą kwalifikowane w kodzie 19 12 12. Opcjonalnie (jak będzie stosowane sito o oczkach 20 mm) będzie wytworzony również odpad o kodzie 19 12 09. Oddzielenie części mineralnej spowoduje lepsze doczyszczanie odpadów celem uzyskania paliwa o parametrach zgodnych z warunkami odbiorcy.

Zmieniono brzmienie całego punktu wraz z jego podpunktami i tabelą dot. warunków przetwarzania odpadów w procesach D8 w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)

z uwzględnieniem zastosowania sita 20 mm (opcjonalnie). Nadal będzie stosowane sito o oczkach 80 mm. W efekcie ww. zmiany frakcje biodegradowalną wydzieloną ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) będą stanowiły odpady o frakcji co najmniej 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm. Zmieniono, również brzmienie Tabeli 16 „Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu w procesie stabilizacji tlenowej D8” w której przy kodzie odpadu 19 12 12 pochodzącego z sortowania odpadów na własnej linii sortowniczej ze zmieszanych odpadów komunalnych dopisano frakcje 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm ze zmianą masy odpadów z 25 000 Mg/rok na 30 000 Mg/rok, natomiast przy kodzie odpadu 19 12 12 pochodzącego od firm zewnętrznych (frakcja co najmniej 0-80 mm) zwiększono możliwość przyjmowania tych odpadów do 8000 Mg/rok. Na instalację do stabilizacji odpadów przyjmowana będzie przede wszystkim frakcja ulegająca biodegradacji (0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm), wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) na własnej linii sortowniczej. Odpady pochodzące od firm zewnętrznych (wymienione w Tabeli 16 pod poz. 2) przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji do stabilizacji, będą one kierowane bezpośrednio do części biologicznej instalacji. W opisie procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wpisano frakcje otrzymane w wyniku ww. zmian, tj. frakcje o wielkości 0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm. Natomiast opis fazy I: stabilizacja intensywna w bioreaktorach – stabilizacja tlenowa oraz fazy II: proces dojrzewania stabilizatu nie uległ zmianie w porównaniu do decyzji głównej. Masa odpadów otrzymanych w wyniku przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji (0-20 mm i 20-80 mm lub 0-80 mm) metodą D8 nie uległa zmianie w niniejszej decyzji, tj.: nadal jest to maksymalnie 21 000,000 Mg/rok.

Zmieniono brzmienie tabeli 18 „Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby” poprzez wykreślenie przy sicie bębnowym (Sito 1) zapisu dot. placu kompostowni.

Zgodnie z wnioskiem i w związku z uchynieniem w dniu 17.02.2016 roku rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, zmieniono w decyzji ww. rozporządzenie na obowiązujące, tj. rozporządzenie 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. 2016, poz. 138). W świetle ww. rozporządzenia cyt. instalacja nadal nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Obecnie Spółka prowadząca instalację nie przedkładała do wniosku ponownej analizy ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, ponieważ obecna zmiana nie wpływa na zmianę treści ww. analizy ryzyka. Analiza ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu została złożona przy wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego usankcjonowanego decyzją Marszałka Województwa Łódzkiego z dnia 31.12.2015 roku znak: RŚVI.7222.142.2015.ML.

Zawiadomieniem z dnia 23.04.2018 roku znak: RŚVI.7222.40.2018.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 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 253 zł na konto:

Urząd Miasta Łodzi  
GETIN NOBLE BANK S.A.  
nr 08156000132025030551330016

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego.

Jednocześnie poucza się Spółkę prowadzącą instalację o:

- obowiązku zapewnienia prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
- 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. ZGO AQUARIUM Sp. z o.o.  
ul. Katowicka 20, 96-200 Rawa Mazowiecka
2. a/a

Do wiadomości:

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

Wydział Opłat Środowiskowych

al. Piłsudskiego 8    tel. /+48/ 42 663 35 30  
90-051 Łódź        fax /+48/ 42 663 35 32  
www.lodzkie.pl     sekretariat.ro@lodzkie.pl



z up. Marszałka  
Województwa Łódzkiego  
Jakub Gajewski  
p.o. Dyrektora Departamentu  
Rolnictwa i Oceny Środowiska