



RŚVI.7222.12.2016.KK

DECYZJA
w sprawie pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 211 oraz art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.), art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.), w związku z § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) oraz ust. 5 pkt 3 lit. b) tiret pierwszy 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 spółki: "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97-400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18,

orzekam, co następuje:

Udzielam spółce: "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97-400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18, posiadającej numer KRS 0000005790, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 7691917979, numer identyfikacyjny REGON 590765381, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w m. Dylów „A”, gm. Pajęczno, powiat pajęczański, województwo łódzkie, obejmującego działki nr ew.: 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25.

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności

- 1.** Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowana na terenie zakładu obejmującego działki w m. Dylów „A” o nr ew.: 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, gmina Pajęczno, powiat pajęczański województwo łódzkie, kwalifikowana jest jako:
 - a.** przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wymienione w § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inna niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 r. - Prawo energetyczne o zainstalowanej mocy elektrycznej nie większej niż 0,5 MW lub wytwarzających ekwiwalentną ilość biogazu rolniczego wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów;
 - b.** instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego: jako instalacja w gospodarce odpadami - do odzysku o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki biologicznej – ust. 5 pkt 3 lit. b) tiret pierwszy 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).

2. Instalacja do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych, rozdrabniacz do odpadów wielkogabarytowych oraz kruszarka do odpadów budowlanych, kwalifikowane są jako:
- a. przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wymienione w § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inna niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 r. - Prawo energetyczne o zainstalowanej mocy elektrycznej nie większej niż 0,5 MW lub wytwarzających ekwiwalentną ilość biogazu rolniczego wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów.

II. Określam podstawowe wielkości charakteryzujące instalację

II.1. Maksymalna zdolność przetwarzania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi:

- a. części mechanicznej instalacji w etapie I: 390 Mg/dobę oraz 100 000 Mg/rok;
b. części mechanicznej instalacji w etapie II: 600 Mg/dobę oraz 150 000 Mg/rok;
c. części biologicznej instalacji: 165 Mg/dobę oraz 60 000 Mg/rok.

II.2. Maksymalna zdolność przetwarzania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów wynosi łącznie 20 000 Mg/rok, w tym:

- **odpadów zielonych**, na wydzielonej części placu dojrzwania - 10 000 Mg/rok;
- **odpadów zielonych i innych bioodpadów**, w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (w przypadku jej wolnych mocy przerobowych) oraz na wydzielonej części placu dojrzwania - 20 000 Mg/rok.

II.3. Określam charakterystykę techniczną instalacji oraz urządzeń objętych pozwoleniem zintegrowanym

II.3.1. ETAP I (obowiązuje do dnia 29.12.2017 roku) obejmuje:

1. Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne oraz objekty i urządzenia związane z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego:
- 1.1. część mechaniczna instalacji:
- 1.1.1. linia sortownicza (zlokalizowana na placu posadowienia linii sortowniczej o pow. 2 300 m²):
- a. przenośnik podający z lejem zasypowym;
 - b. przenośnik wznoszący;
 - c. przesiewacz bębnowy z układem rozrywania worków w którym możliwe jest zastosowanie oczek o wymiarach od 20 do 110 mm, z krokiem wymiarowym 10 mm – na potrzeby instalacji zastosowano oczka 20 mm i 80 mm;
 - d. rezerwowy przesiewacz bębnowy z układem rozrywania worków;
 - e. przenośnik podsitowy frakcji drobnej odpadów;
 - f. przenośnik podsitowy frakcji średniej odpadów;

- g. obudowany odcinek przenośnika poziomego ze stanowiskami sortowania/oczyszczania (kabina sortownicza);
 - h. odcinek przenośnika poziomego z separatorem metali;
- 1.1.2. wydzielone na placu posadowienia linii sortowniczej miejsce magazynowania odpadów przyjmowanych oraz wytworzonej na sicie frakcji ulegającej biodegradacji;
- 1.2. część biologiczna instalacji:
- a. reaktory stabilizacji tlenowej – 6 żelbetowych tuneli (bioreaktorów) z dachem w konstrukcji stalowej osłoniętej podwójną warstwą membrany, z systemem napowietrzania i wentylacji, systemem nawadniania, systemem ujęcia i odprowadzania odcieków, sterowania i czujników technologicznych;
 - b. biofiltry (4 szt. – po 2 szt. na każde 3 tunele) z biopłuczką – o łącznej objętości materiału filtracyjnego ok. 409 m³;
 - c. plac dojrzewania o pow. 3 946,86 m² z wydzielonymi na nim strefami: strefą dojrzewania stabilizatu o pow. 1 500 m², strefą magazynowania odpadów;
2. Instalacja do kompostowania odpadów zielonych: wydzielona część placu dojrzewania o pow. 1 500 m²;
3. Plac magazynowy, wiaty oraz boksy magazynowe;
4. Waga najazdowa;
5. Budynek garażowo-magazynowy;
6. Zbiorniki na ścieki;
7. Rozdrabniacz do odpadów wielkogabarytowych;
8. Kruszaraka do odpadów budowlanych;
9. Sito do przesiewania kompostu oraz stabilizatu;
10. Urządzenia wykorzystywane na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:
- a. ładowarka – 3 szt.;
 - b. przrzucarka – 1 szt.;
 - c. wózek widłowy -1 szt.

II.3.2 ETAP II (obowiązuje od dnia 30.12.2017 roku) obejmuje:

1. Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne oraz objekty i urządzenia związane z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego:
- 1.1. część mechaniczna instalacji:
- 1.1.1. linia sortownicza (zlokalizowana w hali sortowni o pow. 4 969,52 m²):
- część mechaniczna linii sortowniczej:
 - a. nadawa
 - b. rozrywarka worków/rozdrabniacz wstępny
 - c. kabina wstępna
 - d. dwa sита co najmniej 80-340 mm
 - e. separator metali Fe_1
 - f. kabina separacji frakcji >340 mm

- część separacji mechaniczno-optycznej:
 - g. dwa separatory metali Fe₂;
 - h. kabina doczyszczania metali;
 - i. kabina doczyszczania frakcji co najmniej 0÷80 mm;
 - j. dwa separatory optyczne tworzyw sztucznych;
 - k. dwa separatory balistyczne;
 - l. zespół separatorów optycznych (poszczególnych frakcji opakowań z tworzyw sztucznych, folii, papieru, RDF (komponentu paliwa alternatywnego));
 - m. separator niemetali nFE;
 - n. zespolona kabina doczyszczania frakcji surowcowych (folia, tworzywa sztuczne, papier, RDF (komponentu paliwa alternatywnego) itp.);
 - o. kabina doczyszczania balastu;
 - p. rozdrabniacz końcowy;
 - q. automatyczna prasa do belowania.
- 1.1.2 boks magazynowy o pow. 80 m², zadaszony przeznaczony do gromadzenia frakcji biodegradowalnej wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych ;
- 1.2 część biologiczna instalacji:
 - a. reaktory stabilizacji tlenowej – 6 żelbetowych tuneli (bioreaktorów) z dachem w konstrukcji stalowej osłoniętej podwójną warstwą membrany, z systemem napowietrzania i wentylacji, systemem nawadniania, systemem ujęcia i odprowadzania odcieków, sterowania i czujników technologicznych;
 - b. biofiltry (4 szt. – po 2 szt. na każde 3 tunele) z biopłuczką – o łącznej objętości materiału filtracyjnego ok. 409 m³;
 - c. plac dojrzewania o pow. 3 946,86 m² z wydzielonymi na nim strefami: strefą dojrzewania stabilizatu o pow. 1 500 m², strefą magazynowania odpadów;
- 2. Instalacja do kompostowania odpadów zielonych: wydzielona część placu dojrzewania o pow. 1 500 m²;
- 3. Plac magazynowy oraz wiaty magazynowe;
- 4. Waga najazdowa;
- II.3.3. Budynek garażowo-magazynowy;
- II.3.4. Zbiorniki na ścieki;
- II.3.5. Rozdrabniacz do odpadów wielkogabarytowych;
- II.3.6. Kruszarka do odpadów budowlanych;
- II.3.7. Sito do przesiewania kompostu oraz stabilizatu;
- II.3.8. Urządzenia wykorzystywane na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:
 - a. ładowarka – 3 szt.;
 - b. przrzucarka – 1 szt.;
 - c. wózek widłowy -1 szt.

II.4. Określam ilość zużywanej wody, energii oraz paliw

1. Woda wodociągowa	11 712 m ³ /rok
2. Energia elektryczna	800 MWh/rok
3. Olej napędowy	30 Mg/rok

III. Ustalam warunki korzystania ze środowiska

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

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

Tabela 1 Warunki wprowadzania do powietrza pyłów i gazów

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica / przekrój emitora [m]	Wylot emitora	Urządzenie redukujące wielkość emisji
ETAP I					
Źródła emisji niezorganizowanej					
Trzy tunele (bioreaktory) z instalacją napowietrzającą, w których prowadzone są procesy stabilizacji/kompostowania odpadów	-	-	średnica biofiltra Ø 3,8	-	biofiltr
	-	-	średnica biofiltra Ø 3,8	-	biofiltr
Trzy tunele (bioreaktory) z instalacją napowietrzającą, w których prowadzone są procesy stabilizacji/kompostowania odpadów	-	-	średnica biofiltra Ø 3,8	-	biofiltr
	-	-	średnica biofiltra Ø 3,8	-	biofiltr
ETAP II					
Źródła emisji zorganizowanej					
E1	Obróbka mechaniczna odpadów - wentylacja mechaniczna hali sortowni	22	0,4	zadaszony	-
E2	Obróbka mechaniczna odpadów - wentylacja mechaniczna hali sortowni	22	0,4	zadaszony	-
E3	Obróbka mechaniczna odpadów - wentylacja mechaniczna hali sortowni	22	0,4	zadaszony	-
E4	Obróbka mechaniczna odpadów - wentylacja mechaniczna hali sortowni	22	0,4	zadaszony	-
E5	Obróbka mechaniczna odpadów - wentylacja mechaniczna hali sortowni	22	0,4	zadaszony	-
E6	Obróbka mechaniczna odpadów - wentylacja mechaniczna hali sortowni	22	0,4	zadaszony	-
Źródła emisji niezorganizowanej					
Trzy tunele (bioreaktory) z instalacją napowietrzającą, w których prowadzone są procesy stabilizacji/kompostowania odpadów	-	-	średnica biofiltra Ø 3,8	-	biofiltr
	-	-	średnica biofiltra Ø 3,8	-	biofiltr
Trzy tunele (bioreaktory) z instalacją napowietrzającą, w których prowadzone są procesy stabilizacji/kompostowania odpadów	-	-	średnica biofiltra Ø 3,8	-	biofiltr
	-	-	średnica biofiltra Ø 3,8	-	biofiltr

2. Określam rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających, dopuszczonych do wprowadzania do powietrza.

2.1. Określam rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – zgodnie z Tabelą 2.

Tabela 2 Rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczone do wprowadzania do powietrza

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Emisja dopuszczalna		
		Zanieczyszczenie	Nr CAS	E _{max} [kg/h]
ETAP II				
E1	wentylator wyciągowy hali sortowni	pył ogółem	–	0,0167
		amoniak	7664-41-7	0,0124
		siarkowodór	7783-06-4	0,0028
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,001
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00008
		tlenek węgla	630-08-0	0,00046
		benzen	71-43-2	0,00001
		węglowodory alifatyczne	–	0,00026
		węglowodory aromatyczne	–	0,00008
E2	wentylator wyciągowy hali sortowni	pył ogółem	–	0,0167
		amoniak	7664-41-7	0,0124
		siarkowodór	7783-06-4	0,0028
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,001
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00008
		tlenek węgla	630-08-0	0,00046
		benzen	71-43-2	0,00001
		węglowodory alifatyczne	–	0,00026
		węglowodory aromatyczne	–	0,00008
E3	wentylator wyciągowy hali sortowni	pył ogółem	–	0,0167
		amoniak	7664-41-7	0,0124
		siarkowodór	7783-06-4	0,0028
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,001
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00008
		tlenek węgla	630-08-0	0,00046
		benzen	71-43-2	0,00001
		węglowodory alifatyczne	–	0,00026
		węglowodory aromatyczne	–	0,00008
E4	wentylator wyciągowy hali sortowni	pył ogółem	–	0,0167
		amoniak	7664-41-7	0,0124
		siarkowodór	7783-06-4	0,0028
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,001
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00008
		tlenek węgla	630-08-0	0,00046
		benzen	71-43-2	0,00001
		węglowodory alifatyczne	–	0,00026
		węglowodory aromatyczne	–	0,00008

E5	wentylator wyciągowy hali sortowni	pył ogółem	–	0,0167
		amoniak	7664-41-7	0,0124
		siarkowodór	7783-06-4	0,0028
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,001
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00008
		tlenek węgla	630-08-0	0,00046
		benzen	71-43-2	0,00001
		węglowodory alifatyczne	–	0,00026
		węglowodory aromatyczne	–	0,00008
E6	wentylator wyciągowy hali sortowni	pył ogółem	–	0,0167
		amoniak	7664-41-7	0,0124
		siarkowodór	7783-06-4	0,0028
		dwutlenek azotu	10102-44-0	0,001
		dwutlenek siarki	7446-09-5	0,00008
		tlenek węgla	630-08-0	0,00046
		benzen	71-43-2	0,00001
		węglowodory alifatyczne	–	0,00026
		węglowodory aromatyczne	–	0,00008

2.2. Określam dopuszczalną emisję roczną substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, zgodnie z Tabelą 3.

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

Źródło emisji	Emisja roczna		
	Zanieczyszczenie	Nr CAS	E _a [Mg/rok]
ETAP II			
Hala sortowni	pył ogółem	–	0,4170
	amoniak	7664-41-7	0,3096
	siarkowodór	7783-06-4	0,0699
	dwutlenek azotu	10102-44-0	0,0250
	dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0020
	tlenek węgla	630-08-0	0,0115
	benzen	71-43-2	0,0002
	węglowodory alifatyczne	–	0,0065
	węglowodory aromatyczne	–	0,0020

3. Odstępuję od określenia miejsca lokalizacji punktów pomiaru emisji.

III.2. Określam warunki w zakresie gospodarowania odpadami

III.2.1 Określam warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

1. Pozwalam spółce: "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97-400 Belchatów, ul. Bawełniana 18, na wytwarzanie w ciągu roku następujących ilości i rodzajów odpadów, które będą powstawać w związku z prowadzoną eksploatacją oraz funkcjonowaniem objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym instalacji, w miejscowości Dylów „A”, gmina Pajęczno - zgodnie z Tabelami 4 ÷ 11.

Tabela 4 Rodzaje i ilości odpadów, przewidzianych do wytwarzania w wyniku funkcjonowania instalacji, eksploatacji maszyn i urządzeń wraz z ich sposobem i miejscem magazynowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I Masa [Mg/rok]	Etap II Masa [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,000	4,000	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wybranym boksie wiaty magazynowej M3, stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,000	4,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach, ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz na placu magazynowym M7.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3,000	6,000	
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	3,000	6,000	
5.	15 01 04	Opakowania z metali	3,000	3,000	
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3,000	3,000	
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,000	5,000	Magazynowane selektywnie w pojemnikach ustawionych w wybranym boksie wiaty magazynowej M3, stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,500	1,000	
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,000	6,000	
10.	16 01 03	Zużyte opony	10,000	15,000	Magazynowane w stosach zabezpieczonych przed osunięciem, w kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz na placu magazynowym M7.
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,000	5,000	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wybranym boksie wiaty magazynowej M3 stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
12.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	2,000	5,000	
13.	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	5,000	20,000	Nie magazynowane.
14.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	2,000	5,000	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wybranym boksie wiaty magazynowej M3 stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
15.	16 01 17	Metale żelazne	2,000	6,000	Magazynowane w stosach, w kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I Masa [Mg/rok]	Etap II Masa [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
					magazynową M3 i M4 oraz na placu magazynowym M7.
16.	16 01 18	Metale nieżelazne	0,500	2,000	Magazynowane w stosach, w kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz na placu magazynowym M7.
17.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	1,000	5,000	Magazynowane, w pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4.
18.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2,000	5,000	Magazynowane luzem, w pojemnikach w wybranym boksie wiaty magazynowej M3 stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09, 16 02 12	2,000	5,000	
20.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1,000	5,000	
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,000	5,000	Magazynowane, w pojemnikach w wybranym boksie wiaty magazynowej M3 stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	250,000	250,000	Zużyte złoże filtracyjne magazynowane w pryzmach, luzem na wydzielonej części placu dojrzewania B 4.2. Możliwy odzysk poprzez kompostowanie w procesie R3 we własnej instalacji.

Tabela 5 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania niesegregowanych odpadów komunalnych (20 03 01) w procesie R12 – sortowanie wraz z ich sposobem i miejscem magazynowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	8 000,000	8 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz na placu magazynowym M7.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,000	10 000,000	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	8 000,000	8 000,000	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	8 000,000	8 000,000	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8 000,000	8 000,000	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	8 000,000	8 000,000	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	8 000,000	8 000,000	Magazynowane luzem, w kontenerach w boksach magazynowych pod wiatą M3 i M4, w kontenerach na placu magazynowym M7.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	8 000,000	8 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz na placu magazynowym M7.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	8,000	8,000	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wybranym boksie wiaty magazynowej M3 stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
10.	16 01 03	Zużyte opony	400,000	400,000	Magazynowane luzem w stosach zabezpieczonych przed osunięciem, w pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz na placu magazynowym M7.
11.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	160,000	160,000	Magazynowane selektywnie luzem, w pojemnikach w wybranym boksie wiaty magazynowej M3 stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy - inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	160,000	160,000	
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	160,000	160,000	
14.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	160,000	160,000	
15.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	160,000	160,000	
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	160,000	160,000	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wybranym boksie wiaty magazynowej M3 stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	160,000	160,000	
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	160,000	160,000	
19.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	160,000	160,000	
20.	19 12 01	Papier i tektura	12 000,000	12 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz na placu magazynowym M7.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
21.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,000	5 000,000	Magazynowane luzem
22.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,000	5 000,000	w boksach magazynowych pod wiatą magazynową M3 i M4, w pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach na placu magazynowym M7.
23.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,000	5 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/belach na placu magazynowym M7.
24.	19 12 05	Szkło	5 000,000	5 000,000	Magazynowane luzem, w kontenerach w boksach magazynowych pod wiatą M3 i M4, w kontenerach na placu magazynowym M7.
25.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5 000,000	5 000,000	Magazynowane selektywnie luzem, w kontenerach w boksach magazynowych pod wiatą M3 i M4.
26.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000	5 000,000	Magazynowane selektywnie luzem, w kontenerach w boksach magazynowych pod wiatą M3 i M4, w kontenerach na placu magazynowym M7. Możliwy odzysk poprzez stabilizację tlenową w procesie R3 we własnej instalacji.
27.	19 12 08	Tekstylia	5 000,000	5 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/belach na placu magazynowym M7.
28.	19 12 09	Minerały (piasek, kamienie) (frakcja <20 mm)	10 000,000	--	Magazynowane selektywnie w przyłomie/kontenerze na placu posadowienia linii sortowniczej.
29.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	800,000	800,000	Magazynowane selektywnie w pojemnikach, w wybranym boksie wiaty magazynowej M3 stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
30.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja > 80 mm)	20 000,000	20 000,000	– Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania (klasyfikowane jako balast) nie magazynowane, ale kierowane na kwaterę składowiska odpadów. – Odpady klasyfikowane jako komponent paliwa

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
					alternatywnego magazynowane w belach lub kontenerach pod wiatą magazynową M3 i M4, na placu magazynowym M5.
31.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>rozdrobniona frakcja balastowa <90 mm</i>).	10 000,000	10 000,000	Magazynowane w kontenerze przy rozdrabniaczu na wydzielonej części placu dojrzewania. Kierowane do odzysku poprzez stabilizację tlenową w procesie R3, wraz z frakcją 0÷80 mm, wydzieloną z odpadów 20 03 01.
32.	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>).	40 000,000	40 000,000	Odpady nie magazynowane, ale kierowane do odzysku poprzez stabilizację tlenową w procesie R3.
33.	20 01 01	Papier i tektura	8 000,000	8 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/belach na placu magazynowym M7.
34.	20 01 02	Szkło	4 000,000	4 000,000	Magazynowane luzem, w kontenerach w boksach magazynowych pod wiatą M3 i M4, w kontenerach na placu magazynowym M7.
35.	20 01 10	Odzież	4 000,000	4 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/belach na placu magazynowym M7.
36.	20 01 11	Tekstylija	4 000,000	4 000,000	
37.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000,000	5 000,000	
38.	20 01 40	Metale	1 800,000	1 800,000	
39.	Łącznie poz. 1 ÷ 38 nie więcej niż:		60 000,000	60 000,000	-

Tabela 6 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12 – sortowanie odpadów selektywnie zebranych wraz z ich sposobem i miejscem magazynowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,000	20 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/belach na
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,000	25 000,000	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000	10 000,000	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
4.	15 01 04	Opakowania z metali	10 000,000	20 000,000	placu magazynowym M7.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000	10 000,000	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,000	20 000,000	
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,000	20 000,000	Magazynowane luzem, w kontenerach, w boksach magazynowych pod wiatą M3 i M4, w kontenerach na placu magazynowym M7.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000,000	10 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/ belach na placu magazynowym M7.
9.	16 01 03	Zużyte opony	10 000,000	10 000,000	Magazynowane w stosach zabezpieczonych przed osunięciem, w kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4, oraz w kontenerach na placu magazynowym M7.
10.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10 000,000	10000,000	Magazynowane, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach na placu magazynowym M7.
11.	17 04 02	Aluminium	10 000,000	10000,000	
12.	17 04 03	Ołów	1000,000	1000,000	
13.	17 04 04	Cynk	1000,000	1000,000	
14.	17 04 05	Żelazo i stal	1000,000	1000,000	
15.	17 04 06	Cyna	1000,000	1000,000	
16.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,000	10 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/belach na placu magazynowym M7.
17.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,000	10 000,000	Magazynowane luzem w boksach magazynowych pod wiatą magazynową M3 i M4, w pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach na placu magazynowym M7.
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,000	6 000,000	
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,000	10 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/belach na placu magazynowym M7.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
20.	19 12 05	Szkło	5 000,000	10 000,000	Magazynowane luzem, w kontenerach, w boksach magazynowych pod wiatą M3 i M4, w kontenerach na placu magazynowym M7.
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000	6 000,000	Magazynowane selektywnie luzem, w kontenerach, w boksach magazynowych pod wiatą M3 i M4, w kontenerach na placu magazynowym M7. Możliwy odzysk poprzez stabilizację tlenową w procesie R3 we własnej instalacji.
22.	19 12 08	Tekstylia	5 000,000	5 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/belach na placu magazynowym M7.
23.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	15 000,000	25 000,000	Magazynowane, w kontenerach ustawionych na placu magazynowym M7.
24.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 000,000	1 000,000	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wybranym boksie wiaty magazynowej M3 stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych.
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,000	30 000,000	<ul style="list-style-type: none"> – Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania (klasyfikowane jako balast) nie magazynowane, ale kierowane na kwaterę składowiska odpadów. – Odpady, klasyfikowane jako balast zawierający duże ilości frakcji organicznej, magazynowane w przyzmach na wydzielonej części placu dojrzewania B 4.2. Kierowane do odzysku poprzez stabilizację tlenową w procesie R3. – Odpady, klasyfikowane jako komponent paliwa alternatywnego, magazynowane w belach lub kontenerach pod wiatą magazynową M3 i M4, na placu magazynowym M7.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
26.	20 01 01	Papier i tektura	5 000,000	10 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/ belach na placu magazynowym M7.
27.	20 01 02	Szkło	2 000,000	4 000,000	Magazynowane luzem, w kontenerach, w boksach magazynowych pod wiatą M3 i M4, w kontenerach na placu magazynowym M7
28.	20 01 10	Odzież	5 000,000	10 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz na placu magazynowym M7.
29.	20 01 11	Tekstyliia	5 000,000	10 000,000	
30.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000,000	10 000,000	
31.	20 01 40	Metale	5 000,000	10 000,000	
32.	Łącznie poz. 1 ÷ 31 nie więcej niż:		20 000,000	50 000,000	-

Tabela 7 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia odzysku poprzez stabilizację tlenową w procesach R3 frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I i II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	28 000,000	W pryzmach, luzem na wydzielonej części placu dojrzwania B 4.2. Unieszkodliwiane w procesie D5 na własnym składowisku lub przesiewane na sicie o drobnych oczkach.
2.	Łącznie poz. 1 nie więcej niż:		28 000,000	-

Tabela 8 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przesiewania stabilizatu (19 05 99) w procesach odzysku R12, wytworzonego z frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I i II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	24 000,000	W pryzmach, luzem na wydzielonej części placu dojrzwania B 4.2. Możliwość odzysku we własnym zakresie.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	8 000,000	Nie magazynowane Unieszkodliwiane w procesie D5 na własnym składowisku lub przesiewane na sicie o drobnych oczkach.
3.	Łącznie poz. 1 ÷ 2 nie więcej niż:		28 000,000	-

Tabela 9 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia kompostowania odpadów ulegających biodegradacji, w procesach odzysku R3

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I i II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
I. Odpady wytwarzane w ramach procesu kompostowania odpadów zielonych zebranych selektywnie, przetwarzanych na wydzielonej części placu dojrzewania				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	2500,000	Nie magazynowane. Unieszkodliwiane w procesie D5 na własnym składowisku
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego	2500,000	
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) <i>wytworzony z odpadów zielonych.</i>	7000,000	W przyzmach na wydzielonej części placu dojrzewania B 4.2. Możliwy odzysk lub unieszkodliwianie w procesie D5 we własnym zakresie.
4.	Łącznie poz. 1 ÷ 3 nie więcej niż:		7 000,000	-
II. Odpady wytwarzane w ramach procesu kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zebranych, ulegających biodegradacji przetwarzanych w procesie dwufazowym: I faza - w tunelach (bioreaktorach), II faza - dojrzewanie na placu dojrzewania.				
5.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 000,000	Nie magazynowane. Unieszkodliwiane w procesie D5 na własnym składowisku
6.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego	5 000,000	
7.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) <i>wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów</i>	14 000,000	W przyzmach na wydzielonej części placu dojrzewania B 4.2. Możliwy odzysk lub unieszkodliwianie w procesie D5 we własnym zakresie.
8.	Łącznie poz. 5 ÷ 7 nie więcej niż:		14 000,000	-
9.	Łącznie część I i II nie więcej niż:		14 000,000	-
III. Odpady wytwarzane w ramach procesu kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji, przetwarzanych w procesie dwufazowym: I faza w tunelach (bioreaktorach), II faza - dojrzewanie na placu dojrzewania.				
10.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 000,000	Nie magazynowane. Unieszkodliwiane w procesie D5 na własnym składowisku
11.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego	5 000,000	
12.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	17 500,000	W przyzmach na wydzielonej części placu dojrzewania B 4.2. Możliwy odzysk lub unieszkodliwianie w procesie D5 we własnym zakresie.
13.	Łącznie poz. 10 ÷ 12 nie więcej niż:		17 500,000	-
14.	Łącznie część I, II i III nie więcej niż:		24 500,000	-

Tabela 10 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia przetwarzania odpadów selektywnie zebranych w procesach odzysku R12 (rozdrabnianie)

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I i II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,000	Magazynowane luzem w boksach magazynowych pod wiatą magazynową M3 i M4, w pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach na placu magazynowym M7.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,000	
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/belach na placu magazynowym M7.
4.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000	Magazynowane selektywnie luzem, w kontenerach w boksach magazynowych pod wiatą M3 i M4, oraz w kontenerach/belach na placu magazynowym M7.
5.	19 12 08	Tekstylia	5 000,000	Magazynowane, w belach, pojemnikach, kontenerach ustawionych w boksach pod wiatą magazynową M3 i M4 oraz w kontenerach/belach na placu magazynowym M7.
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	35 000,000	Odpady klasyfikowane jako komponent paliwa alternatywnego magazynowane w belach lub kontenerach pod wiatą magazynową M3 i M4, oraz w kontenerach na placu magazynowym M7.
7.	Łącznie poz. 1 ÷ 6 nie więcej niż:		40 000,000	-

2. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelą 11

Tabela 11 Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowe właściwości i skład chemiczny
Odpady niebezpieczne			
Właściwości określono na podstawie Rozporządzenia Komisji UE Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpady posiadające właściwości HP3, HP6, HP14.</p> <p>Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.</p> <p>Odpady zawierają w swoim składzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, - sulfoniany wapnia, ditiofosforany cynku, siarkowane fenolany, - związki różnych metali (np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi); <p>Działają szkodliwie na organizmy wodne.</p>

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowe właściwości i skład chemiczny
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady posiadające właściwości HP3, HP6, HP14. Składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi – związki miedzi, związki sodu, ołowiu, arsenu wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach (opakowania po środkach ochrony roślin). Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach (opakowania po olejach).
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Odpady posiadające właściwości HP3, HP14. Sorbenty, bawełna zanieczyszczona olejami, smarami, metalami ciężkimi i innymi substancjami niebezpiecznymi. Mogą zawierać, w zależności od źródła zanieczyszczenia: węglowodory alifatyczne, aromatyczne, w tym wielopierścieniowe węglowodory alifatyczne, częściowo utlenione związki organiczne stanowiące dodatki do olejów, którymi są zanieczyszczone, krzemionka, tlenki żelaza, węgiel bezpostaciowy i inne zanieczyszczenia mechaniczne.
4.	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	Odpady posiadające właściwości HP4, HP5, HP14. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Pojazdy mechaniczne wykorzystywane w ramach eksploatacji instalacji, zawierające płyny eksploatacyjne oraz inne urządzenia o charakterze odpadów niebezpiecznych. Elementy w pojazdach zawierające płyny eksploatacyjne w postaci olejów, smarów, płynów hamulcowych, płynów chłodniczych.
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady posiadające właściwości HP3, HP6, HP14. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
6.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady posiadające właściwości HP4, HP5, HP14. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
7.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpady posiadające właściwości HP4, HP5, HP14. Mieszanina soli sodowych i estrów kwasów organicznych np. etano-1, 2-diol, glikol etylenowy wraz z innymi substancjami niebezpiecznymi.
8.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady posiadające właściwość HP6, HP14. Urządzenia chłodnicze zawierające freony jako substancję chłodniczą. Zawierają freony - związki fluoru, chloru i węgla.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne)	Odpady posiadające właściwości HP6, HP14. Świetłówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, AGD, urządzenia zawierające składniki niebezpieczne. Głównymi składnikami odpadów są: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale, rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne).
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady posiadające właściwości HP6, HP14. Elementy zawierające substancje klasyfikowane jako niebezpieczne. Głównymi składnikami odpadów są: szkło, tworzywa sztuczne, aluminium, stal, inne pierwiastki metaliczne jak rtęć, kadm, ołów, miedź, nikiel.
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady posiadające właściwości HP3, HP5, HP6, HP14. Rodzaj akumulatora elektrycznego, opartego na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego,

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowe właściwości i skład chemiczny
			spełniającego funkcję elektrolitu. Całość zamknięta jest w obudowie wykonanej z polipropylenu. Składniki ołów, związki ołowiu.
12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady posiadające właściwości HP3, HP5, HP6, HP14. Rodzaj akumulatora elektrycznego, opartego na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody niklowo-kadmowej, elektrody z tlenku niklu i kadmu oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Całość zamknięta jest w obudowie wykonanej z polipropylenu lub metalu. Składniki nikiel, kadm, związki niklu, kadmu .
13.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Elementy drewniane (materiał naturalny) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi takimi jak: oleje, smary, powłoki malarskie, substancje impregnujące itp.. Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne (celuloza, lignina, hemiceluloza). Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego. Mogą zawierać następujące składniki wymienione w załączniku nr 4: związki miedzi, niklu, cynku, kadmu, cyny, rtęci, ołowiu, metale alkaiczne, kwaśne roztwory, roztwory zasadowe.
14.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady posiadające właściwości HP3, HP4, HP5, HP14. Zmieszane substancje i przedmioty z obróbki odpadów (sortowania) zawierające substancje i elementy niebezpieczne, np. elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych (płytki z elementami elektronicznymi, kondensatory itp.), baterie itp. Niewłaściwie przechowywane stanowią zagrożenie dla środowiska naturalnego. Mogą zawierać następujące składniki wymienione w załączniku nr 4: związki miedzi, niklu, cynku, kadmu, cyny, rtęci, ołowiu, metale alkaiczne, kwaśne roztwory, roztwory zasadowe, farmaceutyki, biocydy, rozpuszczalniki
Odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne i zawartość składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach nie przekracza stężeń powodujących, że odpady te są niebezpieczne.			
15.	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, lignina. Odpady ulegające biodegradacji, o wysokiej wartości opałowej.
16.	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.
17.	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, obojętne dla środowiska naturalnego.
18.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania wykonane z różnego rodzaju metali żelaznych i nieżelaznych, węgla oraz dodatków stopowych (głównie aluminium, stal i stal stopowa). Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowe właściwości i skład chemiczny
			nierozpuszczalne, nie wchodzą w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Obojętne dla środowiska naturalnego.
19.	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. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Obojętne dla środowiska naturalnego.
20.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych, metali (aluminium, stal), celulozy, drewna. Obojętne dla środowiska naturalnego.
21.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węglan sodu i węglan wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu (II) oraz pigmenty, którymi zazwyczaj są tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Substancja bezpostaciowa tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Opakowania szklane, ze szkła białego i kolorowego np. butelki, słoiki. Odpady występują w postaci stałej (np. butelki, słuczka szklana). Nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska.
22.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna – czyli tkaniny, dzianiny) otrzymywanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych. Obojętne dla środowiska naturalnego.
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry powietrza), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), odzież ochronna: kombinezony, rękawice, buty głównie z bawełny i skóry produkowane są na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, nie są jednorodne gatunkowo, posiadają doskonałe właściwości absorpcyjne. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester. Odpad stały, nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi.
24.	16 01 03	Zużyte opony	Opona składa się z bieżnika (guma), 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. Gęstość gumy waha się w granicach od 1,1 do 2 i więcej g/cm ³ . Kord stalowy: stal.
25.	16 01 17	Metale żelazne	Zużyte części samochodowe wykonane z żelaza i stali. Żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym o barwie srebrzystobiałej. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych.
26.	16 01 18	Metale nieżelazne	Zużyte części maszyn i pojazdów wykonane z żelaza i stali. Żelazo jest metalem kowalnym i ciągliwym o barwie srebrzystobiałej. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych.
27.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Zużyte części maszyn i pojazdów wykonane z metali szlachetnych - z miedzi, brązu (stop miedzi z cyną lub innymi metalami), mosiądzu (stop miedzi z cynku, może zawierać inne metale). Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowe właściwości i skład chemiczny
			i drobne elementy. Nie zawierają pozostałości substancji trujących i niebezpiecznych.
28.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia elektryczne i elektroniczne, których konstrukcję stanowią tworzywa sztuczne, ceramika, szkło, metale (miedź, aluminium, stal). Odpady nie zawierają substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych.
29.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych, w tym panele sterujące, które mogą składać się z tworzyw sztucznych, ceramiki, szkła, metali.
30.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu, wypełnionego elektrolitem, w którym zanurzone są elektrody z cynku, tlenku manganu. Elektrolit stanowi wodorotlenek potasu.
31.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu, wypełnionego elektrolitem, w którym zanurzone są elektrody wykonane z metali.
32.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Budowlane elementy z miedzi, brązu (stop miedzi z cyną lub innymi metalami), mosiądzu (stop miedzi i cynku, może zawierać inne metale). Stan stały.
33.	17 04 02	Aluminium	Budowlane elementy z aluminium (różne ilości zanieczyszczeń, zależnie od metody otrzymywania). Stan stały.
34.	17 04 03	Ołów	Budowlane elementy z ołowiu. Ołów jest miękkim metalem barwy niebieskawoszarej. Czysty ołów pokrywa się na powietrzu warstwą wodorotlenku i węglanu.
35.	17 04 04	Cynk	Budowlane elementy z cynku. Cynk - pierwiastek chemiczny, metal przejściowy z grupy cynkowców.
36.	17 04 05	Żelazo i stal	Budowlane elementy z żelaza i stali (stop żelaza z węglem).
37.	17 04 06	Cyna	Budowlane elementy z cyny. Cyna - pierwiastek chemiczny, metal z bloku p w układzie okresowym.
38.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Zanieczyszczenia kompostu, które w procesie kompostowania/stabilizacji tlenowej odpadów nie uległy procesowi rozkładu biologicznego np. szkło, kamienie, tworzywa sztuczne, guma itp.
39.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Zanieczyszczenia kompostu, które w procesie kompostowania/stabilizacji tlenowej odpadów nie uległy procesowi rozkładu biologicznego np. szkło, kamienie, tworzywa sztuczne, guma itp.
40.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) <i>wytworzony ze stabilizatu</i>	Kompost nie odpowiadający wymaganiom, wytworzony ze stabilizatu. Ze względu na potencjalne zanieczyszczenia nie nadaje się do wykorzystania w procesie odzysku R10, a jedynie w procesie odzysku R3 jako warstwa biologiczna na rekultywowanych składowiskach odpadów.
41.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Kompost z odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych innych niż odpady zielone i inne bioodpady, który nie spełnia wymagań dla nawozu organicznego oraz nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin.
42.	ex19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) <i>wytworzony z odpadów</i>	Kompost z odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zebranych który nie spełnia wymagań dla nawozu organicznego, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin ale może być wykorzystany m.in. w procesie odzysku R10.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowe właściwości i skład chemiczny
		<i>zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie</i>	
43.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Stabilizat wytworzony z frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych 20 03 01 i poddany stabilizacji tlenowej, zawierający szereg zanieczyszczeń w postaci folii, szkła, kamieni i innych nie rozłożonych frakcji odpadów).
44.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady w postaci materiału filtracyjnego z biofiltrów wykorzystywanych na terenie Zakładu do oczyszczania powietrza procesowego z tuneli/bioreaktorów, ulegające biodegradacji, kora kalibrowana, zrębki drzewne. Wysortowane elementy drewniane (materiał naturalny). Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne (celuloza, lignina, hemiceluloza). Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumi, garbniki, olejki eteryczne. Odpad o wysokiej wartości opałowej, występujący w postaci stałej.
45.	19 12 01	Papier i tektura	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, lignina. Odpady ulegające biodegradacji, o wysokiej wartości opałowej.
46.	19 12 02	Metale żelazne	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa. Żelazo to metal ciągliwy i plastyczny (kowalny). Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczna ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji.
47.	19 12 03	Metale nieżelazne	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz. Odpady ulegające korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne i nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji.
48.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Elementy gumowe (kaczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska.
49.	19 12 05	Szkło	Opakowania szklane lub „stłuczka szklana”. Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węglan sodu i węglan wapnia, topniki: tlenek boru i tlenek ołowiu (II) oraz pigmenty, którymi zazwyczaj są tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Substancja bezpostaciowa tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska.
50.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Elementy drewniane (materiał naturalny). Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne (celuloza, lignina, hemiceluloza). Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumi, garbniki, olejki eteryczne. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowe właściwości i skład chemiczny
51.	19 12 08	Tekstylia	Odpady z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna – czyli tkaniny, dzianiny) otrzymanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych. Obojętne dla środowiska naturalnego.
52.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Frakcja mineralna wydzielona podczas frakcjonowania wybranych odpadów selektywnie zebranych na sicie - piasek, kamienie, ziemia. Frakcja mineralna wydzielona podczas frakcjonowania zmieszanych odpadów komunalnych na sicie 20 mm. Odpad stanowi, ziemia, piasek, kamienie, zawarte w zmieszanych odpadach komunalnych, pochodzących przede wszystkim z terenów wiejskich. Odpady nie ulegające biodegradacji, o charakterze zbliżonym do odpadów obojętnych.
53.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja >80 mm)	Frakcja nadsitowa balastowa wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych, po procesie sortowania. Odpady nie nadające się do odzysku. Posiadają szereg zanieczyszczeń. Odpady klasyfikowane jako komponent paliwa alternatywnego posiadają odpowiednią kaloryczność >6 GJ/Mg umożliwiającą ich wykorzystanie energetyczne. Nieprawidłowo magazynowane mogą mieć negatywny wpływ na środowiska gruntowo-wodne.
54.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja co najmniej 0÷80 mm).	Frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych – zmieszane odpady kuchenne, popioły, piasek, niewielkie kamienie, drobne szkło, tworzywa sztuczne, papier, metale. Niewłaściwie przechowywane stanowią zagrożenie dla środowiska naturalnego. Frakcja wydzielona z odpadów selektywnie zebranych na sicie – papier niewielkich rozmiarów, kawałki drewna, piasek, niewielkie kamienie, drobne szkło, niewielkie części roślin nie nadająca się do odzysku materiałowego. Ze względu na zawartość substancji organicznej musi być kierowana do procesu przetwarzania biologicznego. Odpady niewłaściwie przechowywane stanowią zagrożenie dla środowiska naturalnego.
55.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (rozdrobniona frakcja balastowa <90 mm)	Odpady klasyfikowane jako balast z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zebranych. Ze względu na zawartość dużej ilości frakcji ulegających biodegradacji kierowana do rozdrabniacza, a następnie do biologicznego przetwarzania. Odpady zawierające dużą ilość frakcji ulegającej biodegradacji w postaci mokrego papieru, tektury, kartonu, elementów drewna, tkanin naturalnych, większych elementów roślin, wraz z frakcjami tworzyw sztucznych, folii, szkła itp.
56.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (z odpadów selektywnie zebranych)	Frakcja wydzielona podczas procesu przetwarzania odpadów selektywnie zebranych. Odpady o wysokiej kaloryczności kwalifikowane są jako komponent paliwa alternatywnego i kierowane do odbiorców zewnętrznych do dalszego przetworzenia. Odpady złej jakości o niskiej kaloryczności (mocno zabrudzony papier, tkaniny, frakcje nie nadające się do odzysku, piasek, kamienie, szkło, frakcje wielomateriałowe kierowane do unieszkodliwiania poprzez składowanie.
57.	20 01 01	Papier i tektura	Papier i karton. Głównymi składnikami odpadów są: celuloza i lignina, z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Odpady ulegające biodegradacji o wysokiej wartości opałowej. Odpady o dużej czystości.
58.	20 01 02	Szkło	Szkło lub tzw. stłuczka szklana. Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka, pozostałe składniki to: barwniki, tlenki (sodu, potasu, wapnia itp.). Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Podstawowe właściwości i skład chemiczny
59.	20 01 10	Odzież	Odzież z włókna naturalnego (len, wełna, bawełna) lub sztucznego (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady o dużej czystości.
60.	20 01 11	Tekstylna	
61.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Elementy gumowe (kautucz/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i innych). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej, o dużej czystości. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.
62.	20 01 40	Metale	Różnego rodzaju metale żelazne, stal i stal stopowa, jak również metale nieżelazne. Odpady występują w postaci stałej. Odpady żelazne mogą ulegać korozji, jednakże utlenianie (korozja) odpadów nie powodują wydzielania się substancji szkodliwych lub toksycznych. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji.

- 3.** Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:
- 3.1.** Zapobieganie powstawaniu odpadów polegać winno m.in. na:
- prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń pracujących na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym;
 - stosowaniu części zamiennych wysokiej jakości w celu optymalnego czasu ich wykorzystania;
 - optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
 - kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.
- 3.2.** Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:
- postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;
 - gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne;
 - magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszej decyzji, wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania;
 - magazynowaniu odpadów w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko;
 - gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania odpowiedniej ilości transportowej.
- 4.** Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
- 4.1.** Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabelach 4÷10 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami oraz zasady bliskości.
- 4.2.** Odpady wymienione w Tabelach 4÷10 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom.
- 5.** Określam miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych:

- 5.1. Odpady magazynowane będą w miejscu i w sposób określony w Tabelach 4÷10 niniejszej decyzji.
- 5.2. Odpady wytwarzane będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:
 - selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania,
 - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.
- 5.3. Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych z utwardzonym podłożem.
- 5.4. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 5.5. Sposób magazynowania odpadów będzie uniemożliwiał ich emisję do atmosfery.
- 5.6. Odpady będą magazynowane w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.
- 5.7. Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne (place przeładunkowe i drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przedostaniem się wód opadowych do wód i do gruntu oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego.
- 5.8. Miejsca magazynowania odpadów powinny być wyposażone, w miarę potrzeb, w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych, w oświetlenie zewnętrzne, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.
- 5.9. Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być przygotowane do transportu z wykorzystaniem opakowań zabezpieczających przed przypadkowym rozproszaniem odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych, z materiału odpornego na działanie składników odpadów i posiadających szczelne zamknięcia.

III.2.2. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach R12 (obróbka mechaniczna - linia sortownicza) i R13 (magazynowanie odpadów przed poddaniem ich procesom obróbki mechanicznej na linii sortowniczej)

1. Zezwalam spółce: "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97-400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18, na przetwarzanie odpadów metodą:
 - ✓ **R12** - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - obróbka mechaniczna odpadów - linia sortownicza;
 - ✓ **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach - magazynowanie odpadów przed

poddaniem ich odzyskowi metodą R12 polegającą na obróbce mechanicznej odpadów (sortowaniu);

zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach.

2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R12 i R13, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 12 oraz Tabeli 13.

Tabela 12 Rodzaje i ilości odpadów 20 03 01, poddawanych procesowi R12 (sortowanie) oraz R13

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	60 000,000	60 000,000	Selektywnie na placu posadowienia linii sortowniczej - etap I . Selektywnie w zasobni hali sortowni - etap II .
2.	Łącznie poz. 1 nie więcej niż:		60 000,000	60 000,000	-

Tabela 13 Rodzaje i ilości odpadów innych niż 20 03 01, poddawanych procesowi R12 (sortowanie w celu doczyszczenia) oraz R13

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
I.	Odpady przeznaczone do przetwarzania w procesie odzysku R12 i R13				
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	10 000,000	10 000,000	W kontenerach na placu magazynowym M7. Luzem, w kontenerach ustawionych w boksach magazynowych wiaty M3 i M4.
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	10 000,000	10 000,000	Selektywnie, w kontenerach na placu magazynowym M7.
3.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	10 000,000	10 000,000	
4.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	10 000,000	10 000,000	
5.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	10 000,000	10 000,000	
6.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	10 000,000	10 000,000	
7.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	10 000,000	10 000,000	
8.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	10 000,000	10 000,000	
9.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	10 000,000	10 000,000	
10.	04 02 99	Inne niewymienione odpady	10 000,000	10 000,000	
11.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10 000,000	10 000,000	
12.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10 000,000	10 000,000	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
13.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	10 000,000	10 000,000	M7. Luzem, w kontenerach ustawionych w boksach magazynowych wiaty M3 i M4.
14.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 000,000	10 000,000	Selektywnie, w kontenerach na placu magazynowym M7.
15.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	10 000,000	10 000,000	
16.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	10 000,000	10 000,000	
17.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	10 000,000	10 000,000	
18.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	10 000,000	10 000,000	
19.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	10 000,000	10 000,000	
20.	10 01 80	Mieszanki popiołowo – żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	10 000,000	10 000,000	
21.	10 01 99	Inne niewymienione odpady	10 000,000	10 000,000	
22.	10 13 14	Odpady betonowe i szlam betonowy	10 000,000	10 000,000	
23.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	10 000,000	10 000,000	
24.	10 13 81	Odpady z produkcji gipsu	10 000,000	10 000,000	
25.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	10 000,000	10 000,000	
26.	10 13 99	Inne niewymienione odpady	10 000,000	10 000,000	
27.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	10 000,000	10 000,000	
28.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	10 000,000	10 000,000	
29.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	10 000,000	10 000,000	
30.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	10 000,000	10 000,000	
31.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	10 000,000	10 000,000	
32.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	10 000,000	10 000,000	
33.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	10 000,000	10 000,000	
34.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	10 000,000	10 000,000	
35.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	10 000,000	10 000,000	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
36.	17 02 01	Drewno	10 000,000	10 000,000	Selektywnie w kontenerach lub luzem w stosach na placu magazynowym M7.
37.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10 000,000	10 000,000	Selektywnie, w kontenerach na placu magazynowym M7.
38.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10 000,000	10 000,000	
39.	17 04 02	Aluminium	10 000,000	10 000,000	
40.	17 04 03	Ołów	10 000,000	10 000,000	
41.	17 04 04	Cynk	10 000,000	10 000,000	
42.	17 04 05	Żelazo i stal	10 000,000	10 000,000	
43.	17 04 06	Cyna	10 000,000	10 000,000	
44.	17 04 07	Mieszanki metali	10 000,000	10 000,000	
45.	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	10 000,000	Selektywnie, w kontenerach na placu magazynowym M7.
46.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000,000	10 000,000	
47.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000,000	30 000,000	
48.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	10 000,000	10 000,000	Selektywnie w kontenerach lub luzem w stosach na placu magazynowym M7.
49.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	10 000,000	10 000,000	Selektywnie, w kontenerach na placu magazynowym M7.
50.	Łącznie poz. 1÷ 49 nie więcej niż:		20 000,000	50 000,000	-
II.	Odpady przeznaczone do przetwarzania w procesie odzysku R12 i R13				
51.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,000	20 000,000	W kontenerach na placu magazynowym M7. Luzem, w kontenerach ustawionych w boksach magazynowych wiaty M3 i M4.
52.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,000	25 000,000	
53.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000	10 000,000	
54.	15 01 04	Opakowania z metali	10 000,000	10 000,000	
55.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000	15 000,000	
56.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,000	40 000,000	
57.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,000	10 000,000	
58.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000,000	10 000,000	
59.	19 12 01	Papier i tektura	10 000,000	10 000,000	
60.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	10 000,000	10 000,000	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I Masa odpadów [Mg/rok]	Etap II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
61.	19 12 05	Szkło	15 000,000	15 000,000	W kontenerach na placu magazynowym M7. Luzem, w kontenerach ustawionych w boksach magazynowych wiaty M3 i M4.
62.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,000	20 000,000	
63.	20 01 02	Szkło	10 000,000	10 000,000	
64.	20 01 10	Odzież	10 000,000	10 000,000	
65.	20 01 11	Tekstylia	10 000,000	10 000,000	
66.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000,000	25 000,000	
67.	20 01 40	Metale	10 000,000	10 000,000	
68.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000,000	15 000,000	
69.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	10 000,000	10 000,000	
70.	20 03 02	Odpady z targowisk (nieulegające biodegradacji)	10 000,000	10 000,000	
71.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	10 000,000	15 000,000	W kontenerach na placu magazynowym M7. Luzem, w kontenerach ustawionych w boksach magazynowych wiaty M3 i M4.
72.	Łącznie poz. 51÷ 71 nie więcej niż:		20 000,000	50 000,000	-
73.	Łącznie część I i II nie więcej niż:		20 000,000	50 000,000	-

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania wymienionych w Tabeli 12 i Tabeli 13 odpadów odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97- 400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18, w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w m. Dylów „A”, gm. Pajęczno.

3.2. Na linię sortowniczą przyjmowane będą przede wszystkim zmieszane odpady komunalne wymienione w Tabeli 12. Odpady inne niż zmieszane komunalne, wymienione w Tabeli 13, przyjmowane będą w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji.

3.3. Dopuszczam następujące metody odzysku zmieszanych odpadów komunalnych w **etapie I** eksploatacji instalacji:

3.3.1. Zmieszane niesegregowane odpady komunalne 20 03 01, przyjmowane na część mechaniczną instalacji, wyładowywane będą na placu przy linii sortowniczej. Następnie, za pomocą ładowarki, odpady załadowywane będą do leja zasypowego skąd, poprzez system podajników, trafią do sita bębnowego z układem rozrywania worków. Poprzez sito wydzielane będą trzy frakcje:

- 0÷20 mm,
- 20÷80 mm oraz
- >80 mm.

Fracja do 20 mm, jako niebiodegradowalne minerały (piasek, kamienie), przekazywana będzie do dalszego wykorzystania we własnym zakresie lub uprawnionym podmiotom. Frakcje biodegradowalne: 20÷80 mm i poniżej 20 mm kierowane będą do stabilizacji tlenowej w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Fracja nadsitowa powyżej 80 mm kierowana będzie przenośnikiem poziomym do stanowiska sortowania (kabiny sortowniczej), gdzie wydzielane są frakcje nadające się do odzysku. Wydzielane frakcje trafiają do boksów znajdujących się pod kabiną.

Pozostałości z sortowania, za pomocą przenośnika poziomowego, po wyjściu z kabiny sortowniczej trafiać będą w obszar działania separatora metali, gdzie wydzielane zostaną metale, kierowane do kontenera. Następnie, jako balast lub komponent paliwa alternatywnego, kierowane są do kontenerów / usypywane w pryzmę za linią sortowania. W przypadku stwierdzenia dużej ilości frakcji ulegających biodegradacji we frakcji balastowej, kierowana ona będzie wraz z frakcją 0 (20) ÷ 80 mm do procesu stabilizacji tlenowej.

3.3.2. Odpady wymienione w Tabeli 12, przed poddaniem ich procesowi R12, magazynowane będą w ramach procesu R13 na placu posadowienia linii sortowniczej, krótkotrwale, z przyczyn technologicznych i w celu zapewnienia ciągłości procesu technologicznego przetwarzania odpadów. W przypadku warunków atmosferycznych, mogących powodować rozwiewanie odpadów, stosowane będą siatki lub przenośne moduły stalowe czy betonowe, z których ustawiane będą ściany w formie boksów magazynowych. Odpady biodegradowalne i powodujące uciążliwość odorową, w okresach ciepłych nie będą magazynowane, tylko na bieżąco przetwarzane.

3.3.3. Łączna ilość zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) poddanych procesowi przetwarzania R12 i R13 na linii sortowniczej instalacji wyniesie nie więcej niż 60 000,000 Mg / rok.

3.4. Dopuszczam następujące metody odzysku zmieszanych odpadów komunalnych w **etapie II** eksploatacji instalacji:

3.4.1. Zmieszane niesegregowane odpady komunalne wyładowywane będą w zasobni na odpady w hali sortowni. Za pomocą ładowarki następować będzie ich załadunek na nadawę, skąd zostaną skierowane do rozrywarki worków / rozdrabniacza wstępnego i dalej do kabiny wstępnego sortowania. W kabinie wstępnego sortowania, na przenośniku sortowniczym, następować będzie wydzielenie przez pracowników ze strumienia odpadów tzw. odpadów problemowych, takich jak odpady wielkogabarytowe, odpady niebezpieczne, duże kawałki metali i drewna, szkło czy kamienie i gruz itp., które zostaną skierowane do boksów usytuowanych pod kabiną sortowniczą. Wydzielone odpady balastowe ulegające biodegradacji po rozdrobnieniu zostaną skierowane do stabilizacji tlenowej.

Następnie strumień odpadów zostanie skierowany do 2 stacjonarnych przesiewaczy bębnowych, w których nastąpi podział na frakcje:

- co najmniej 0÷80 mm;
- co najmniej 80÷340 mm i
- frakcję >340 mm.

Fracja co najmniej 0÷80 mm, za pomocą systemu podajników zostanie skierowana w obszar działania separatora elektromagnetycznego, za pomocą którego będą wydzielone metale żelazne, które zostaną skierowane do kabiny sortowniczej. W kabinie nastąpi ich doczyszczenie poprzez

wydzielenie przez pracowników zanieczyszczeń (balastu) i skierowanie ich do boksu pod kabiną, natomiast metale poprzez podajnik trafią do kontenera. Wydzielony balast skierowany zostanie do unieszkodliwienia poprzez składowanie na składowisku lub do stabilizacji tlenowej.

Fracja co najmniej 0÷80 mm, po odseparowaniu metali żelaznych, może zostać skierowana za pośrednictwem przenośnika sortowniczego do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi dodatkowo wydzielenie z niej frakcji materiałowych w postaci tworzy sztucznych PET i aluminium. Następnie frakcja co najmniej 0÷80 mm transportowana jest bezpośrednio do kontenerów przy hali sortowni, skąd kierowana będzie do stabilizacji tlenowej.

Fracja powyżej 340 mm z dwóch przesiewaczy bębnowych, za pomocą systemu podajników, zostanie podana do kabiny sortowniczej, gdzie na przenośniku sortowniczym, pracownicy wydziela do boksów znajdujących się poniżej kabiny frakcje surowcowe w postaci kartonu, folii oraz tworzyw sztucznych. Pozostałości z sortowania, za pomocą przenośnika sortowniczego, trafią do kontenera. W zależności od właściwości mogą być zagospodarowane w następujący sposób:

- frakcja kaloryczna zostanie przekazana uprawnionym podmiotom jako komponent paliwa alternatywnego,
- balast nienadający się do odzysku, spełniający wymagania w zakresie składowania odpadów, zostanie unieszkodliwiony poprzez składowanie,
- w przypadku stwierdzenia dużej ilości frakcji ulegających biodegradacji w pozostałości z sortowania, może ona zostać skierowana do rozdrabniacza końcowego, skąd po rozdrobnieniu do frakcji 90 mm zostanie przemieszczona do instalacji biologicznego przetwarzania i poddana stabilizacji tlenowej wraz z frakcją co najmniej 0÷80 mm, wydzieloną na sicie.

Fracja co najmniej 80÷340 mm, w postaci 2 strumieni - z przesiewacza bębnowego nr 1 (pierwszy strumień) i z przesiewacza bębnowego nr 2 (drugi strumień), zostanie skierowana pod obszar działania odpowiednio separatora metali nr 1 i nr 2. Wydzielone metale zostaną skierowane do kabiny sortowniczej, w której nastąpi ich doczyszczanie przez pracowników, poprzez wydzielenie zanieczyszczeń (balastu) i skierowanie ich do boksu pod kabiną, natomiast metale poprzez podajnik trafią do kontenera. Balast skierowany zostanie do unieszkodliwienia poprzez składowanie na składowisku lub do stabilizacji tlenowej.

Poszczególne strumienie frakcji co najmniej 80÷340 mm zostaną skierowane odpowiednio na separatory optyczne tworzyw sztucznych nr 1 i 2, na których nastąpi wydzielenie tworzyw sztucznych. Wydzielone tworzywa sztuczne z poszczególnych strumieni skierowane zostaną odpowiednio na 2 separatory balistyczne, poprzez które nastąpi podział na frakcję płaską i przestrzenną.

Fracja płaska tworzyw sztucznych z obu separatorów balistycznych skierowana zostanie, za pomocą systemu podajników, na zespół separatorów optycznych, gdzie nastąpi podział na folię mix, folię transparentną i komponent paliwa alternatywnego / balast. Wydzielone frakcje trafią do kabiny sortowniczej, gdzie zostaną doczyszczane i selektywnie trafią do automatycznej prasy do belowania. Balast może zostać skierowany do doczyszczania w kabinie balastu, a następnie skierowany do boksu. W przypadku stwierdzenia dużej ilości frakcji ulegających biodegradacji w balaście, może on zostać skierowany do rozdrabniacza końcowego, skąd po rozdrobnieniu do

frakcji 0÷90 mm, zostanie przemieszczony do instalacji biologicznego przetwarzania i poddany stabilizacji tlenowej wraz z frakcją co najmniej 0÷80 mm, wydzieloną na sicie.

Fracja przestrzenna tworzyw sztucznych z obu separatorów balistycznych skierowana zostanie w obszar działania zespołu separatorów optycznych, na których wydzielone zostaną między innymi frakcje typu PET (zielony, niebieski i transparentny), frakcje PE/PP oraz PZ/PP, frakcje tetra, lub inne frakcje np. PS. Pozostałość stanowić będzie frakcja w postaci balastu lub, jeżeli jej kaloryczność będzie odpowiednio wysoka, jako frakcja kaloryczna (komponent paliwa alternatywnego) nienadająca się do odzysku materiałowego, skierowana może być do rozdrabniacza końcowego.

Wydzielone poprzez zespół separatorów frakcje materiałowe skierowane zostaną do kabiny sortowniczej celem doczyszczania, a następnie trafią selektywnie do automatycznej prasy belującej. Wydzielona frakcja nienadająca się do odzysku materiałowego, skierowana zostanie bezpośrednio do kontenera lub do kabiny doczyszczania balastu.

Fracja co najmniej 80÷340 mm, po wydzieleniu tworzyw sztucznych na 2 separatorach balistycznych, zostanie skierowana na kolejny separator optyczny papieru, na którym zostanie wydzielony papier z podziałem na frakcje papier mix i papier. Frakcje te trafią do kabiny sortowniczej celem doczyszczania, a następnie do automatycznej prasy do belowania. Wydzielone w kabiny zanieczyszczenia, jako balast, skierowane zostaną do kontenera lub za pomocą podajnika taśmowego do kabiny balastu, gdzie nastąpi wydzielenie frakcji kalorycznych.

Po separatorze optycznym papieru frakcja co najmniej 80÷340 mm podana zostanie w obszar działania separatora niemetalu nFe, za pomocą którego zostanie wydzielone aluminium, które po podczyszczeniu w kabiny sortowniczej trafi do prasy belującej.

Pozostałość po separatorze niemetalu trafić będzie pod separator optyczny RDF (komponentu paliwa alternatywnego), który wydzieli frakcję kaloryczną znajdującą się w odpadach i zawróci ją na separator balistyczny. Pozostałość (balast) po separatorze optycznym RDF (komponentu paliwa alternatywnego) skierowana zostanie do kabiny doczyszczania balastu lub bezpośrednio do kontenera na balast.

W przypadku stwierdzenia dużej ilości frakcji ulegających biodegradacji w balaście, zostanie on przetransportowany do instalacji biologicznego przetwarzania i poddany stabilizacji tlenowej wraz z frakcją co najmniej 0÷80 mm, wydzieloną na sicie.

3.4.2. Odpady wymienione w Tabeli 12, przed poddaniem ich procesowi R12, magazynowane będą w ramach procesu R13, z przyczyn technologicznych i w celu zapewnienia ciągłości procesu technologicznego przetwarzania odpadów, w zasobni hali sortowni. Odpady biodegradowalne i powodujące uciążliwość odorową, w okresach ciepłych nie będą magazynowane dłużej, niż to może wynikać z przyczyn technologicznych.

3.4.3. Łączna ilość zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01), poddanych procesowi przetwarzania R12 oraz R13 na linii sortowniczej instalacji, wyniesie nie więcej niż 60 000,000 Mg / rok.

3.5. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów selektywnie zebranych w **etapie I** eksploatacji instalacji:

3.5.1. Przywożone odpady wyładowywane są na placu w rejonie linii sortowniczej. Następnie, za pomocą ładowarki, prowadzony jest załadunek do leja zasypowego, Stąd, poprzez system podajników,

odpady trafiają do sita bębnowego z układem rozrywania worków. Poprzez sito wydzielane są 3 frakcje:

- frakcja podsitowa 20 mm, trafiająca na przenośnik taśmowy podsitowy, jako frakcja mineralna w postaci piasku, ziemi, drobnych kamieni itp.,
- frakcja średnia co najmniej 0÷80 mm, trafiająca na przenośnik podsitowy oraz
- frakcja nadsitowa >80 mm kierowana na przenośnik poziomy.

Frakcje podsitowa 20 mm, jako niebiodegradowalne minerały (piasek, kamienie), wykorzystywana będzie we własnym zakresie (w procesie rekultywacji składowiska) lub przekazywana uprawnionym podmiotom.

Frakcja 20÷80 mm usypywana będzie w pryzmę przy sicie, a następnie jako frakcja balastowa unieszkodliwiana na składowisku odpadów.

Frakcja nadsitowa kierowana jest przenośnikiem poziomym do stanowiska sortowania (kabiny sortowniczej), gdzie wydzielane będą frakcje nadające się do odzysku, które trafiają do boksów znajdujących się pod kabiną.

Pozostałości z sortowania, za pomocą przenośnika poziomowego, po wyjściu z kabiny sortowniczej trafią będą w obszar działania separatora metali, gdzie wydzielane zostaną metale, kierowane do kontenera. Następnie, jako balast lub komponenty paliwa alternatywnego, kierowane są do kontenerów / usypywane w pryzmę za linią sortowania. W przypadku stwierdzenia dużej ilości frakcji ulegających biodegradacji we frakcji balastowej, kierowana ona będzie do procesu stabilizacji tlenowej R3.

Odpady z grupy 10 przetwarzane będą na linii sortowniczej wyłącznie za pomocą sita. Na sicie wydzielane zostaną odpady o kodzie 19 12 09 - minerały, piasek, kamienia oraz pozostała frakcja w postaci odpadów o kodzie 19 12 12.

3.5.2. Odpady wymienione w Tabeli 13, przed poddaniem ich procesowi R12, magazynowane będą, w ramach procesu R13, na placu posadowienia linii sortowniczej, krótkotrwale, z przyczyn technologicznych i w celu zapewnienia ciągłości procesu technologicznego przetwarzania odpadów. W przypadku warunków atmosferycznych, mogących powodować rozwiewanie odpadów, stosowane będą siatki lub przenośne moduły stalowe czy betonowe, z których ustawiane będą ściany w formie boks magazynowego.

3.5.3. Łączna ilość selektywnie zebranych odpadów poddanych procesowi przetwarzania R12 i R13 na linii sortowniczej instalacji w I etapie wyniesie nie więcej niż 20 000,000 Mg / rok.

3.6. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów selektywnie zebranych w **etapie II** eksploatacji instalacji:

3.6.1. Odpady wyładowywane będą w zasobni na odpady w hali sortowni. Za pomocą ładowarki następować będzie ich załadunek na nadawę, skąd zostaną skierowane do rozrywarki worków / rozdrabniacza wstępnego i dalej do kabiny wstępnego sortowania. W kabinie wstępnego sortowania, na przenośniku sortowniczym, następować będzie wydzielenie przez pracowników ze strumienia odpadów tzw. odpadów problemowych, takich jak odpady wielkogabarytowe, odpady niebezpieczne, duże kawałki metali i drewna, szkło czy kamienie i gruz itp., które zostaną skierowane do boksów usytuowanych pod kabiną sortowniczą. Wydzielone odpady balastowe ulegające biodegradacji po rozdrobieniu zostaną skierowane do stabilizacji tlenowej.

Następnie strumień odpadów zostanie skierowany do stacjonarnego przesiewacza bębnowego co najmniej 80 ÷340 mm, w których nastąpi podział na frakcje:

- co najmniej 0÷80 mm (w zależności o rozmiaru sita);
- co najmniej 80÷340 mm i
- frakcję >340 mm.

Frakcja powyżej 340 mm zostanie skierowana do kabiny sortowniczej, gdzie na przenośniku sortowniczym pracownicy wydziela do boksów, znajdujących się poniżej kabiny, frakcje surowcowe w postaci kartonu, folii oraz tworzyw sztucznych. Pozostałości z sortowania, za pomocą przenośnika sortowniczego, trafią do kontenera, z możliwością skierowania ich do rozdrabniacza końcowego.

Frakcja co najmniej 0÷80 mm zostanie skierowana na przenośnik frakcji co najmniej 80 ÷340 mm i wraz z tą frakcją trafi pod obszar działania separatora metali. Wydzielone metale zostaną skierowane do kabiny sortowniczej, w której nastąpi ich doczyszczanie przez pracowników, poprzez wydzielenie zanieczyszczeń, które gromadzone będą w boksie pod kabiną. Metale, poprzez podajnik, trafią do kontenera.

Opcjonalnie, wydzielona na sicie frakcja 0÷80 mm, może zostać podana w obszar działania separatora elektromagnetycznego, za pomocą którego zostaną wydzielone metale żelazne, które zostaną skierowane do kabiny sortowniczej. W kabinie nastąpi ich doczyszczanie poprzez wydzielenie zanieczyszczeń, które gromadzone będą w boksie pod kabiną, natomiast metale, poprzez podajnik, trafią do kontenera.

Frakcja co najmniej 0÷80 mm, po odseparowaniu metali żelaznych, zostanie skierowana, za pośrednictwem przenośnika sortowniczego, do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi dodatkowo wydzielenie z niej do boksów poniżej kabiny frakcji materiałowych w postaci tworzy sztucznych PET, aluminium i szkła. Po przejściu przez kabinę sortowniczą frakcja 0÷80 mm kierowana będzie do procesu stabilizacji tlenowej R3.

Następnie frakcje 0 (80)÷340 mm zostaną podane na separator optyczny tworzyw sztucznych, na którym nastąpi wydzielenie tworzyw sztucznych, które skierowane zostaną na separator balistyczny, poprzez który nastąpi podział na frakcję płaską i przestrzenną.

Frakcja płaska tworzyw sztucznych skierowana zostanie na zespół 2 separatorów optycznych, gdzie nastąpi podział na folię mix, folię transparentną i komponenty paliwa alternatywnego / balast. Wydzielone frakcje trafią do kabiny sortowniczej, gdzie zostaną doczyszczane i selektywnie trafią do automatycznej prasy do belowania. Balast może zostać skierowany do doczyszczania w kabinie balastu, a następnie skierowany do boksu lub rozdrabniacza końcowego.

Frakcja przestrzenna tworzyw sztucznych z obu separatorów balistycznych skierowana zostanie w obszar działania 3 separatorów optycznych, na których wydzielone zostaną między innymi frakcje typu PET (zielony, niebieski i transparentny), frakcje PE/PP oraz PZ/PP, frakcje tetra, lub inne frakcje np. PS. Pozostałość stanowić będzie frakcja w postaci balastu lub, jeżeli jej kaloryczność będzie odpowiednio wysoka, jako frakcja kaloryczna (komponent paliwa alternatywnego) nienadająca się do odzysku materiałowego, skierowana może być do rozdrabniacza końcowego.

Wydzielone poprzez zespół separatorów frakcje materiałowe skierowane zostaną do kabiny sortowniczej celem doczyszczania, a następnie trafią selektywnie do automatycznej prasy belującej. Wydzielona frakcja nienadająca się do odzysku materiałowego, skierowana zostanie bezpośrednio do kontenera lub do kabiny doczyszczania balastu.

Frakcja 0 (80) ÷ 340 mm, po wydzieleniu tworzyw sztucznych, będzie podana na kolejny separator optyczny papieru, na którym zostanie wydzielony papier z podziałem na frakcje papier mix i papier, które następnie trafią do kabiny sortowniczej celem doczyszczania.

Doczyszczane w kabinie sortowniczej frakcje papieru będą zbelowane na prasie automatycznej, natomiast wyodrębnione w kabinie zanieczyszczenia, jako balast, przetransportowane zostaną do kontenera lub, za pomocą podajnika taśmowego, do kabiny balastu celem wydzielenia frakcji kalorycznych, które mogą być skierowane do rozdrabniacza końcowego.

Po separatorze optycznym papieru, frakcja co najmniej 80+340 mm podana zostanie w obszar działania separatora niemetalu nFe, za pomocą którego zostanie wydzielone aluminium, które po podczyszczeniu w kabinie sortowniczej trafi do prasy belującej.

Pozostałość po separatorze niemetalu trafić będzie pod separator optyczny RDF (komponentu paliwa alternatywnego), który wydzieli frakcję kaloryczną znajdującą się w odpadach i zawróci ją na separator balistyczny. Pozostałość (balast) po separatorze optycznym RDF (komponentu paliwa alternatywnego) skierowana zostanie do kabiny doczyszczania balastu lub bezpośrednio do kontenera na balast.

Rozdrobniona frakcja balastowa, jako komponent paliwa alternatywnego, przekazywana będzie odbiorcom zewnętrznym do odzysku. Balast, zawierający dużą ilość frakcji ulegającej biodegradacji, kierowany będzie do instalacji biologicznego przetwarzania i poddany stabilizacji tlenowej. Pozostała frakcja balastowa zostanie unieszkodliwiona w procesie D5 na składowisku.

Odpady z grupy 10 przetwarzane będą na linii sortowniczej wyłącznie za pomocą sita. Na sicie wydzielane zostaną odpady o kodzie 19 12 09 - minerały, piasek, kamienia oraz pozostała frakcja w postaci odpadów o kodzie 19 12 12.

- 3.6.2.** Odpady wymienione w Tabeli 13, przed poddaniem ich procesowi R12, magazynowane będą w ramach procesu R13 w miejscu i w sposób określony w powyższej tabeli. W przypadku warunków atmosferycznych, mogących powodować rozwiewania odpadów, stosować należy skuteczne zabezpieczenia, np. siatki.
- 3.6.3.** Łączna ilość selektywnie zebranych odpadów poddanych procesowi przetwarzania R12 i R13 na linii sortowniczej instalacji w etapie II wyniesie nie więcej niż 50 000,000 Mg / rok.
- 3.7.** Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R12 i R13 na linii sortowniczej w etapie I eksploatacji instalacji wyniesie nie więcej niż 80 000,000 Mg / rok, w tym do 60 000,000 Mg / rok zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) oraz do 20 000,000 Mg / rok odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne.
- 3.8.** Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R12 i R13 na linii sortowniczej w etapie II eksploatacji instalacji wyniesie nie więcej niż 110 000,000 Mg / rok, w tym do 60 000,000 Mg / rok zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) oraz do 50 000,000 Mg / rok odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne.

- 3.9. Jednorazowo w danym czasie, w ramach odzysku metodą R13, będzie magazynowane do 300 Mg zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) oraz do 200 Mg odpadów selektywnie zbieranych, innych niż zmieszane odpady komunalne.
4. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania:
- 4.1. W wyniku przetwarzania metodą R12 zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 5 niniejszej decyzji.
- 4.2. W wyniku przetwarzania metodą R12 odpadów selektywnie zebranych, innych niż zmieszane odpady komunalne, powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 6 niniejszej decyzji.
- 4.3. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

III.2.3. Określam warunki przetwarzania w procesach R3 i R13 w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

- ✓ frakcji ulegającej biodegradacji (co najmniej 0÷80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01);
 - ✓ frakcji ulegającej biodegradacji, innej niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych;
 - ✓ odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie.
1. Zezwalam spółce: "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97-400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18, na przetwarzanie odpadów metodą:
- ✓ **R3** - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) - biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych - **stabilizacja tlenowa / kompostowanie**;
 - ✓ **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach - magazynowanie odpadów przed poddaniem ich odzyskowi metodą R3 polegającą na obróbce biologicznej odpadów (stabilizacji tlenowej / kompostowaniu);
zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach.
2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R3 oraz R13, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 14 i Tabeli 15.

Tabela 14 Rodzaje i ilości odpadów wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01), poddawanych przetworzeniu w procesie stabilizacji tlenowej R3 oraz R13

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I i II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Frakcja ulegająca biodegradacji 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	40 000,000	W etapie I krótkotrwale w przymie, przy linii sortowniczej na placu posadowienia linii sortowniczej W etapie II krótkotrwale w przymie, w boksie magazynowym M5.

Tabela 15 Rodzaje i ilości odpadów, poddawanych przetworzeniu w procesie kompostowania R3 oraz R13

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I i II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
I.	Odpady zielone i inne bioodpady zebrane selektywnie, przeznaczone do kompostowania w procesie dwufazowym: I faza w tunelach (bioreaktorach), II faza - dojrzewania na placu			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	20 000,000	Selektywnie, w pryzmach lub kontenerach, na wydzielonej części placu dojrzewania (B 4.2)
2.	03 03 01	Odpady kory i drewna	20 000,000	
3.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	20 000,000	Selektywnie w kontenerach, pojemnikach na wydzielonej części placu dojrzewania (B 4.2)
4.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	20 000,000	
5.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do wybranego tunelu (bioreaktora).
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	15 000,000	Selektywnie, w kontenerach na placu magazynowym (M7) lub wydzielonej części placu dojrzewania (B 4.2) w pryzmach lub kontenerach
7.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	20 000,000	Selektywnie w kontenerach, pojemnikach lub luzem na wydzielonej części placu dojrzewania (B 4.2)
8.	20 03 02	Odpady z targowisk	20 000,000	
9.	Łącznie poz. 1÷ 8 nie więcej niż:		20 000,000	-
II.	Odpady ulegające biodegradacji selektywnie zebrane przeznaczone do kompostowania w procesie dwufazowym: I faza - w tunelach (bioreaktorach), II faza - dojrzewanie na placu			
10.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	10 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco usypywane do wybranego tunelu (bioreaktora).
11.	02 01 06	Odchody zwierzęce	10 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco usypywane do wybranego tunelu (bioreaktora).
12.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	20 000,000	Selektywnie w pryzmach lub kontenerach na wydzielonej części placu dojrzewania (B 4.2)
13.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	20 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco usypywane do wybranego tunelu (bioreaktora).
14.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	10 000,000	
15.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	20 000,000	
16.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,000	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I i II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
17.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	10 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco usypywane do wybranego tunelu (bioreaktora).
18.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	10 000,000	
19.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	10 000,000	
20.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	20 000,000	
21.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,000	
22.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	20 000,000	
23.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	20 000,000	
24.	02 03 82	Odpady tytoniowe	20 000,000	
25.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	20 000,000	
26.	02 04 02	Nienormatywny węgiel wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	10 000,000	
27.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,000	
28.	02 04 80	Wysłodki	20 000,000	
29.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	20 000,000	
30.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,000	
31.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	20 000,000	
32.	02 06 02	Odpady konserwantów	20 000,000	
33.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,000	
34.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	20 000,000	
35.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	10 000,000	
36.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	20 000,000	
37.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	20 000,000	
38.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	5 000,000	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I i II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
39.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	20 000,000	Selektywnie w pryzmach lub kontenerach na wydzielonej części placu dojrzewania (B 4.2)
40.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco usypywane do wybranego tunelu (bioreaktora).
41.	03 03 01	Odpady kory i drewna	20 000,000	Selektywnie w kontenerach, pojemnikach na wydzielonej części placu dojrzewania (B 4.2)
42.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	10 000,000	
43.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	20 000,000	
44.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok z mechanicznej separacji	10 000,00	Nie magazynowane, na bieżąco usypywane do wybranego tunelu (bioreaktora).
45.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	10 000,000	
46.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	10 000,000	
47.	ex 04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych naturalnych włókien tekstylnych	10 000,000	Selektywnie, w pryzmach lub kontenerach na wydzielonej części placu dojrzewania (B 4.2)
48.	ex 04 02 22	Odpady z przetworzonych naturalnych włókien tekstylnych	10 000,000	
49.	ex 15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000,000	
50.	ex 15 01 03	Opakowania z drewna	20 000,000	
51.	ex 15 01 09	Opakowania z tekstyliów z włókien naturalnych ze strumienia odpadów komunalnych	20 000,000	
52.	17 02 01	Drewno	10 000,000	Selektywnie w pryzmach lub kontenerach na wydzielonej części placu dojrzewania (B 4.2)
53.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	10 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco usypywane do wybranego tunelu (bioreaktora).
54.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	10 000,000	
55.	19 08 01	Skratki	10 000,000	
56.	19 08 02	Zawartość piaskowników	10 000,000	
57.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	20 000,000	

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I i II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
58.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	10 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco usypywane do wybranego tunelu (bioreaktora).
59.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	10 000,000	
60.	19 12 01	Papier i tektura	10 000,000	Selektywnie, w kontenerach na placu magazynowym (M7) lub wydzielonej części placu dojrzwania (B 4.2) w przyzmach lub kontenerach
61.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10 000,000	
62.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(inne niż frakcja co najmniej 0÷80 mm ze zmieszanych odpadów komunalnych)</i>	25 000,000	Selektywnie w kontenerach na wydzielonej części placu dojrzwania (B 4.2)
63.	20 01 01	Papier i tektura	20 000,000	Selektywnie w przyzmach lub kontenerach na wydzielonej części placu dojrzwania (B 4.2)
64.	20 01 10	Odzież	10 000,000	Selektywnie w kontenerach na placu magazynowym (M7) lub wydzielonej części placu dojrzwania (B 4.2) w przyzmach lub kontenerach
65.	20 01 11	Tekstyliia	10 000,000	
66.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do wybranego tunelu (bioreaktora).
67.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	20 000,000	Selektywnie w przyzmach lub kontenerach na wydzielonej części placu dojrzwania (B 4.2)
68.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	5 000,000	Selektywnie w przyzmach lub kontenerach na wydzielonej części placu dojrzwania (B 4.2)
69.	20 03 99	Inne niewymienione odpady	5 000,000	Selektywnie w przyzmach lub kontenerach na wydzielonej części placu dojrzwania (B 4.2)
70.	Łącznie poz. 10÷ 69 nie więcej niż:		25 000,000	-
71.	Łącznie część I i II nie więcej niż:		25 000,000	-
72.	Łącznie część I i II oraz poz. 1 w Tabeli 14 nie więcej niż:		60 000,000	-

3. Określam warunki przetwarzania odpadów:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów wymienionych w Tabeli 14 i Tabeli 15, odbywać się będzie w prowadzonej przez "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97- 400 Belchatów, ul. Bawełniana 18, w części biologicznej instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w m. Dylów „A”, gm. Pajęczno.

3.2. Na instalację do stabilizacji odpadów przyjmowana będzie przede wszystkim frakcja ulegająca biodegradacji (co najmniej 0÷80 mm), wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01), wskazana w Tabeli 14. Pozostałe odpady wymienione w Tabeli 15 przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocach przerobowych instalacji do stabilizacji.

3.3. Określam warunki odzysku frakcji o wielkości co najmniej 0÷80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, wymienionej w Tabeli 14:

Przetwarzaniu poddawane będą odpady stanowiące frakcję biodegradowalną, pochodzącą z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) na linii technologicznej w hali sortowni: frakcję co najmniej 0÷80 mm oraz rozdrobnioną frakcję balastową <90 mm.

3.3.1. Faza I kompostowanie intensywne w tunelach (bioreaktorach)

Załadunek tuneli odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej. Maszyna usypuje złożę w boksie do wysokości ok. 2,0 ÷ 3,15 m. W przypadku zbyt małej wilgotności odpady w tunelu są nawadniane wodą za pomocą dysz. Następnie odpady poddane są intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelu przez 2 ÷ 4 tygodnie (do uzyskania parametru $AT_4 < 20 \text{ mg O}_2/\text{g sm.}$). Pozwala to na szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizację wsadu (wysoka temperatura procesu na poziomie ok. 65 °C). Cały proces stabilizacji intensywnej jest na bieżąco monitorowany przez pomiar zawartości tlenu, wilgotności oraz temperatury poprzez sondy umieszczone w stabilizowanych odpadach. W przypadku zbyt niskiego poziomu tlenu system automatycznie włącza napowietrzanie. Powietrze poprocesowe jest ujmowane i oczyszczane w biofiltrze.

3.3.2. Faza II proces dojrzewania na placu

Po okresie stabilizacji intensywnej następuje wyładunek odpadów z tunelu za pomocą ładowarki i usypanie w przyzmy na placu dojrzewania, gdzie przez okres ok. 2 tygodni prowadzony jest proces dojrzewania stabilizatu do czasu uzyskania parametru $AT_4 < 10 \text{ mg O}_2/\text{g sm.}$). Odpady na placu dojrzewania są okresowo przerzucane za pomocą przerzucarki z częstotliwością ok. 1 ÷ 2 razy w tygodniu, celem zapewnienia odpowiedniej porowatości i homogenizacji stabilizowanego materiału. Odpady uznaje się za ustabilizowane w przypadku gdy spełniają następujące parametry:

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

Podczas prowadzonej stabilizacji tlenowej odpadów w wyniku zachodzącego rozkładu frakcji ulegającej biodegradacji objętość i masa stabilizowanych odpadów zmniejsza się o ok. 30-35%.

3.3.3. W wyniku prowadzonego procesu przetwarzania odpadów powstanie stabilizat (odpad 19 05 99 z Tabeli 7 decyzji), który będzie mógł być składowany po osiągnięciu wymaganych parametrów. Opcjonalnie odpad ten będzie mógł być waloryzowany na sienie o drobnych oczkach, w celu wykorzystywania warstwy podsitowej do odzysku (odpad poz. 1 w Tabeli 8 decyzji).

3.3.4. W przypadku wolnych mocy przerobowych części zamkniętej instalacji, należy prowadzić proces biologicznego przetwarzania odpadów wyłącznie w tunelach przez okres 4 ÷ 6 tygodni, do uzyskania poziomu $AT_4 < 10 \text{ mg O}_2/\text{g}$ suchej masy.

3.4. Określam warunki odzysku poprzez kompostowanie odpadów innych niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych, wymienionych w Tabeli 15:

Przetwarzaniu poprzez kompostowanie poddawane będą odpady zielone i inne bioodpady zebrane selektywnie oraz inne odpady ulegające biodegradacji.

3.4.1. Faza I kompostowanie intensywne w tunelach (bioreaktorach)

Załadunek do wybranego tunelu odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej. Maszyna usypuje złożę w boksie do wysokości ok. 2,0 ÷ 3,15 m. Czas załadunku jednego tunelu to ok. 3 ÷ 4 godziny. W przypadku zbyt małej wilgotności odpady przed załadunkiem są nawilżane za pomocą zraszania. Następnie odpady poddane są intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelu przez 2 ÷ 4 tygodnie. Pozwala to na szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizację wsadu (wysoka temperatura procesu na poziomie ok. 65 °C). Cały proces stabilizacji intensywnej jest na bieżąco monitorowany przez pomiar zawartości tlenu, wilgotności oraz temperatury poprzez sondy umieszczone w stabilizowanych odpadach. W przypadku zbyt niskiego poziomu tlenu system automatycznie włącza napowietrzanie. Powietrze poprocesowe jest ujmowane i oczyszczane w biofiltrze.

3.4.2. Faza II proces dojrzewania na placu

Po okresie stabilizacji intensywnej następuje wyładunek odpadów z tunelu za pomocą ładowarki i usypanie w przyzmy na wydzielonej części placu dojrzewania, gdzie przez okres ok. 4 tygodni prowadzony jest proces dojrzewania. Odpady na placu są okresowo przerzucane za pomocą ładowarki z częstotliwością ok. 1 raz w tygodniu, celem zapewnienia odpowiedniej porowatości i homogenizacji stabilizowanego materiału.

3.4.3. Przetworzone odpady kierowane będą za pomocą ładowarki na wydzieloną część placu dojrzewania, gdzie będą podlegały waloryzacji na sienie o drobnych oczkach. Przesiew (frakcja podsitowa) stanowi kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania), który może być magazynowany w przyzmach, w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania, a następnie wykorzystany do odzysku we własnym zakresie, na podstawie posiadanych decyzji administracyjnych lub przekazany do odzysku uprawnionym podmiotom Odsiew (frakcja nadsitowa) stanowią odpady o kodzie 19 05 02 lub 19 05 01, które są kierowane do unieszkodliwiania na własnym składowisku w procesie D5.

3.4.4. W wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji w procesie odzysku R3, poprzez kompostowanie, wytwarzane będą:

a. z odpadów zielonych i bioodpadów zbieranych selektywnie:

- kompost - produkt o właściwościach nawozowych lub środek wspomagający uprawę roślin (po uzyskaniu stosownych certyfikatów), spełniający wymagania określone w przepisach odrębnych;
- kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania), wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie - odpad o kodzie ex 19 05 03 - w przypadku, gdy parametry wytworzonego kompostu nie spełniają określonych wymagań jakościowych.

W celu uzyskania produktu o właściwościach nawozowych, środka wspomagającego uprawę roślin lub kompostu nieodpowiadającego wymaganiom, istnieje możliwość przesiania wytworzonego materiału na sicie o drobnych oczkach, co ma na celu usunięcie nieprzekompostowanych frakcji - odpady o kodzie 19 05 01 lub 19 05 02.

- b. z pozostałych odpadów ulegających biodegradacji - kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – odpad o kodzie 19 05 03.

3.4.5. W przypadku wolnych mocy przerobowych części zamkniętej instalacji należy prowadzić cały proces biologicznego przetwarzania odpadów wyłącznie w tunelach (bioreaktorach).

3.5. Maksymalna masa odpadów poddawanych procesom odzysku z użyciem zamkniętych bioreaktorów wyniesie 60 000,000 Mg/rok, w tym frakcji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych 40 000,000 Mg/rok oraz odpadów innych niż frakcje wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych do 25 000, 000 Mg/rok.

3.6. Odpady przed poddawaniem ich procesom odzysku R3 będą magazynowane w ramach procesu odzysku R13.

3.7. Frakcje biodegradowalne wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) będą na bieżąco kierowane do tuneli, a w przypadkach konieczności ich magazynowania, będzie ono ograniczone do minimum.

3.8. Maksymalna jednorazowa masa odpadów magazynowanych przed poddaniem ich kompostowaniu nie przekroczy 300 Mg.

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

4.1. W wyniku przetwarzania frakcji biodegradowalnych wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) wytwarzane będą odpady wymienione w Tabeli 7 niniejszej decyzji.

4.2. W wyniku przetwarzania odpadów innych niż pochodzące ze zmieszanych odpadów komunalnych powstawać będą odpady wymienione w Tabeli 9 – w jej części II i III.

4.3. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

III.2.5. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach odzysku metodą R12 (przesiewania stabilizatu wytworzonego w wyniku przetwarzania frakcji biodegradowalnych wyodrębnionych ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01))

1. Zezwalam spółce: "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97-400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18 na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą **R12** - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - **przesiewanie stabilizatu**.

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

Tabela 16 Rodzaje i ilość stabilizatu poddawanego przetwarzaniu w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I i II
			Ilość w [Mg/rok]
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	28 000,000
2.	Łącznie poz. 1 nie więcej niż:		28 000,000

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:
- 3.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 16 odpadów odbywać się będzie w prowadzonej przez "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97- 400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w m. Dylów „A”, gm. Pajęczno.
- 3.2. Odzysk prowadzony będzie na wydzielonej części placu dojrzewania.
- 3.3. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:
- 3.3.1. Przetwarzanie odpadów będzie polegało na przesianiu stabilizatu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm.
- 3.3.2. Proces przesiewania stabilizatu nie będzie prowadzony w czasie porywistego wiatru.
- 3.3.3. Powstały po przesianiu odpad, stanowiący frakcję podsitową, sklasyfikowany w kodzie 19 05 03, będzie wykorzystywany w ramach potrzeb własnych lub przekazywany do odzysku uprawnionym firmom. Frakcja nadsitowa 19 05 99 będzie podlegała unieszkodliwianiu w procesie D5 na składowisku.
- 3.3.4. Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R12 w instalacji wyniesie 28 000,000 Mg/rok.
4. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania metodą R12:
- 4.1. W wyniku przetwarzania odpadów wyszczególnionych w Tabeli 16 powstaną odpady wymienione w Tabeli 8 niniejszej decyzji.

III.2.6 Określam warunki przetwarzania odpadów zielonych na placu dojrzewania, w procesach odzysku metodą R3 oraz R13.

1. Zezwalam spółce: "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97- 400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18, na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą:
- ✓ **R3** - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania);
 - ✓ **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach - magazynowanie odpadów przed poddaniem ich odzyskowi metodą R3,
- zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach.

2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R3 oraz R13, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 17.

Tabela 17 Rodzaje i ilości odpadów zielonych przeznaczonych do biologicznego przetwarzania w procesie R3 oraz R13

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Etap I i II Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	10 000,000	Selektywnie w kontenerach, pojemnikach lub luzem na wydzielonej części placu dojrzewania (B 4.2)
2.	20 03 02	Odpady z targowisk	10 000,000	
3.	Łącznie poz. 1÷ 2 nie więcej niż:		10 000,000	-

3. Określam warunki przetwarzania odpadów:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 17 odpadów, odbywać się będzie w prowadzonej przez "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97-400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18, instalacji do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w m. Dylów „A”, gm. Pajęczno.

3.2. Dopuszczam następującą metodę odzysku odpadów zielonych:

3.2.1. Kompostowanie odpadów zielonych będzie odbywało się na wydzielonej części placu dojrzewania, o powierzchni 1 500 m².

Odpady za pomocą ładowarki przemieszczane są na wydzieloną część placu dojrzewania i usypywane w pryzmy w kształcie zbliżonym do trapezu. Następnie przy użyciu przetrucarki pryzmy są nawadniane (przy zbyt niskiej wilgotności złoża) i przykrywane geowłókniną. Tak usypane pryzmy są okresowo przetrucane za pomocą przetrucarki z częstotliwością ok. 3 razy w tygodniu. Podczas przetrucania geowłóknina przykrywająca daną pryzmę jest zwijana, a następnie ponownie rozwijana. O częstotliwości nawadniania i przetrucania kompostowanych odpadów decyduje pracownik odpowiedzialny za prawidłowy przebieg procesu, na podstawie pomiarów temperatury złoża oraz oceny organoleptycznej wilgotności. Faza intensywna kompostowania trwa przez okres 2÷4 tygodni. Na zakończenie fazy intensywnej wskazuje utrzymujący się spadek temperatury masy stabilizowanych w pryzmie odpadów. Po spadku temperatury złoża kompostowanych odpadów w danej pryzmie do temperatury otoczenia, jest ona odkrywana i następuje proces dojrzewania przez okres 2 ÷4 tygodni. W celu przyspieszenia procesu dojrzewania pryzmy są okresowo przetrucane za pomocą przetrucarki z częstotliwością 1 ÷2 razy w tygodniu. Łączna redukcja objętości i masy przetwarzanych biologicznie odpadów podczas kompostowania wynosi ok. 30 ÷40%.

3.2.2. W wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych w procesie odzysku R3, poprzez kompostowanie, wytwarzane będą:

- kompost - produkt o właściwościach nawozowych lub środek wspomagający uprawę roślin (po uzyskaniu stosownych certyfikatów), spełniający wymagania określone w przepisach odrębnych;
- kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) - odpad o kodzie

ex 19 05 03 - w przypadku, gdy parametry wytworzonego kompostu nie spełniają określonych wymagań jakościowych.

3.2.3. W celu uzyskania produktu o właściwościach nawozowych, środka wspomagającego uprawę roślin lub kompostu nieodpowiadającego wymaganiom, istnieje możliwość przesiania wytworzonego materiału na sicie o drobnych oczkach, co ma na celu usunięcie nieprzekompostowanych frakcji - odpady o kodzie 19 05 01 lub 19 05 02.

3.2.4. Przerzucanie kompostowanych odpadów oraz przesiewanie kompostu nie będzie prowadzone w czasie porywistego wiatru.

3.4. Odpady wymienione w Tabeli 17, przed poddaniem ich procesowi R3, magazynowane będą w ramach procesu R13.

3.5. Dopuszcza się magazynowane przedprocesowe odpadów zielonych w ramach procesu R13, z przyczyn technicznych oraz w celu zapewnienia ciągłości procesu technologicznego przetwarzania odpadów metodą R3. Magazynowanie winno być ograniczone do minimum.

3.6. Jednorazowo w danym czasie, w ramach odzysku metodą R13, będzie magazynowanych do 300 Mg.

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

4.1. W wyniku przetwarzania odpadów zielonych na placu dojrzewania metodą R3, powstawać będą odpady, wymienione w części I Tabeli 9, niniejszej decyzji.

4.2. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

III.2.7. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach R12 (rozdrabnianie / kruszenie) oraz R13

1. Zezwalam spółce: "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97- 400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18, na przetwarzanie odpadów metodą:

✓ **R12** - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 – rozdrabnianie, kruszenie;

✓ **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach - magazynowanie odpadów przed poddaniem ich odzyskowi metodą R12 polegającą na rozdrabnianiu/kruszeniu;

zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach.

2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R12 oraz R13, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 18.

Tabela 18 Rodzaje i ilości odpadów kierowanych do przetwarzania w procesie R12 (rozdrabnianie / kruszenie) oraz R13

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	3 000,000	Selektywnie, w kontenerach na placu magazynowym M7.

2.	16 01 03	Zużyte opony	10 000,000	Selektywnie, luzem, w stosach zabezpieczonych przed osuwaniem, w kontenerach na placu magazynowym M7.	
3.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10 000,000	Selektywnie luzem, w stosach, w kontenerach na placu magazynowym M7.	
4.	17 01 02	Gruz ceglany	10 000,000		
5.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	10 000,000		
6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10 000,000		
7.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	10 000,000		
8.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	10 000,000		
9.	17 02 01	Drewno	5 000,000		
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000,000		
11.	17 03 80	Odpadowa papa	5 000,000		Selektywnie, w kontenerach na placu magazynowym M7.
12.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	10 000,00		Selektywnie, luzem, w stosach, w kontenerach na placu magazynowym M7.
13.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10 000,000	Selektywnie, w kontenerach na placu magazynowym M7.	
14.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	5 000,000	Selektywnie, luzem, w stosach, w kontenerach na placu magazynowym M7.	
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	3 000,000	Selektywnie luzem, w stosach, w kontenerach na placu magazynowym M7.	
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000,000	Selektywnie w kontenerach na placu magazynowym M7.	
17.	20 01 10	Odzież	5 000,000		
18.	20 01 11	Tekstylia	5 000,000		
19.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	3 000,000	Selektywnie luzem, w stosach, w kontenerach na placu magazynowym M7.	
20.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15 000,000		
21.	Łącznie poz. 1÷ 20 nie więcej niż:		40 000,000	-	

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania wymienionych w Tabeli 18 odpadów odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97- 400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18, na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w m. Dylów „A”, gm. Pajęczno.

3.2. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:

3.2.1. Przetwarzanie odpadów następuje z użyciem rozdrabniacza lub/i kruszarki.

3.2.2. Odpady przeznaczone do przetwarzania przywożone transportem samochodowym, będą ważone, ewidencjonowane i wyładowywane na placu, w pryzmach, selektywnie. Następnie, za pomocą ładowarki, zostaną załadowane do rozdrabniacza i rozdrabniane na frakcję o wielkości ok. 30 cm.

Proces rozdrabniania odpadów obejmuje, w zależności od rodzaju przetwarzanych odpadów:

- rozdrabnianie odpadów, które powoduje wyłącznie zmianę ich składu granulometrycznego i nie prowadzi do wytworzenia kolejnych rodzajów odpadów;
- rozdrabnianie odpadów z jednoczesną selekcją pożądaných frakcji (metali, drewna), który powoduje zmianę ich składu granulometrycznego i prowadzi do wytworzenia kolejnych rodzajów odpadów.

Rozdrobnione odpady przekazywane będą do dalszego odzysku uprawnionym podmiotom.

3.3.3. Odpady wymienione w Tabeli 18, przed poddaniem ich procesowi R12, magazynowane będą w ramach procesu R13.

3.3.3. Łączna masa odpadów poddawana przetwarzaniu poprzez rozdrobnienie w ramach procesu R12 oraz R13 wyniesie nie więcej niż 40 000,000 Mg / rok.

3.4. Jednorazowo w danym czasie, w ramach odzysku metodą R13, będzie magazynowane do 500 Mg odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez rozdrabnianie.

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

4.1. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R12 polegającą na rozdrabnianiu odpadów powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 10 niniejszej decyzji.

4.2. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

III.2.8 Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

1. Odpady będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą: 97-400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18, posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o *odpadach*, a w szczególności:

- selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania,
- odpady należy gromadzić i przechowywać w warunkach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

2. Sposób magazynowania odpadów będzie uniemożliwiał ich negatywne oddziaływanie na środowisko, w sposób uniemożliwiający emisję do atmosfery.

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

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

5. Miejsca magazynowania odpadów powinny być, w miarę potrzeb, wyposażone w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych i w oświetlenie zewnętrzne.
6. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą wyłącznie podmiotom, które są uprawnione do gospodarowania nimi.
7. Szczegółowy opis sposobu i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych i przeznaczonych do przetwarzania zawarto w Tabelach 11÷18 niniejszej decyzji.
8. Opis miejsc magazynowania odpadów, wyszczególnionych w Tabelach 11÷18 niniejszej decyzji:

9.1. Etap I

Plac posadowienia linii sortowniczej (10) - plac o powierzchni 2300 m², zlokalizowany po wschodniej stronie kwatery nr II, na południowy zachód od placu dojrzewania. Do magazynowania wykorzystywana jest wydzielona część placu o powierzchni ok. 800 m². Odpady komunalne zmieszane magazynowane są na placu krótkotrwale przed procesem przetwarzania mechanicznego. Magazynowana jest również krótkotrwale frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych.

9.2. Etap I i II

Wiata magazynowa (M3) - wiata magazynowa o powierzchni zabudowy 323,25 m². Wiata podzielona na 7 boksów, przeznaczonych do czasowego magazynowania wybranych rodzajów odpadów. Boksy magazynowe stanowiące magazyn odpadów niebezpieczny posiadają zamknięcie w postaci bram siatkowych. Wiata położona po południowej stronie placu dojrzewania.

Wiata magazynowa (M4) - wiata magazynowa o powierzchni zabudowy 393,75 m². Wiata podzielona na 9 boksów, przeznaczonych do czasowego magazynowania wybranych rodzajów odpadów. Wiata zlokalizowana po zachodniej stronie hali placu dojrzewania, przy wschodniej skarpie kwatery nr I.

Plac dojrzewania (B4) - wydzielona południowa część placu dojrzewania o powierzchni ok. 200 m², północnej stronie wiaty magazynowej (M3) przeznaczona do magazynowania wybranych rodzajów odpadów:

B 4.1 - miejsce magazynowania wybranych rodzajów odpadów kierowanych do stabilizacji tlenowej/wytwarzanych w ramach stabilizacji tlenowej odpadów. Powierzchnia ok. 100 m².

B 4.2 - miejsce magazynowania wybranych rodzajów odpadów kierowanych do kompostowania / wytwarzanych w ramach kompostowania odpadów. Powierzchnia ok. 100 m².

Plac magazynowy (M7) - plac magazynowy przy tunelach (bioreaktorach) po ich wschodniej stronie. Powierzchnia placu - 150 m².

9.3. Etap II

Boks magazynowy (M5) - boks magazynowy o powierzchni 80 m², zlokalizowany przy hali sortowni od strony północno-zachodniej. Boks przeznaczony do krótkotrwałego magazynowania frakcji co najmniej 0-80 mm wydzielonej w hali sortowni, przed załadunkiem do tuneli (bioreaktorów).

Hala sortowni (M6) - zasobnia na odpady zmieszane oraz odpady selektywnie zebrane. Wszystkie odpady magazynowane są selektywnie w sposób dostosowany do ich właściwości

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

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

Tabela 19 Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Lp.	Źródła hałasu	Ilość (szt.)	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
ETAP I				
1.	Wentylatory napowietrzające tuneli kompostowych	6	16	8
2.	Wentylatory biofiltra	2	16	8
3.	Przerzucarka do stabilizatu/kompostu	1	8	-
4.	Praca zamienna jednego z urządzeń: Sito do doczyszczania stabilizatu/kompostu lub Kruszarka lub Rozdrabniacz	1	12	-
5.	Ładowarka do obsługi placu technologicznego (układanie pryzm, przewóz frakcji, załadunek sita)	1	12	-
6.	Ładowarka do obsługi rozdrabniacza	1	12	-
7.	Wózek widłowy	1	12	-
8.	Sito do odpadów zmieszanych z kabiną sortowniczą (linia do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów zmieszanych)	1	12	-
9.	Ładowarka do obsługi procesu sortowania	1	12	-
10.	Ruch ciężarowy	60 przejazdów	12	-
11.	Ruch osobowy	25 przejazdów	12	-
ETAP II				
12.	Wentylatory napowietrzające tuneli kompostowych	6	16	8
13.	Wentylatory biofiltra	2	16	8
14.	Przerzucarka do stabilizatu/kompostu	1	8	-
15.	Praca zamienna jednego z urządzeń: Sito do doczyszczania stabilizatu/kompostu lub Kruszarka lub Rozdrabniacz	1	12	-
16.	Ładowarka do obsługi placu technologicznego (układanie pryzm, przewóz frakcji, załadunek sita)	1	12	-
17.	Ładowarka do obsługi rozdrabniacza	1	12	-
18.	Wózek widłowy	1	12	-
19.	Sortownia - budynek	1	16	-
20.	Wentylatory hali sortowni	6	16	-
21.	Ładowarka do obsługi procesu sortowania	1	12	-
22.	Ruch ciężarowy	100 przejazdów	12	-
23.	Ruch osobowy	25 przejazdów	12	-

2. Określam, zgodnie z poniższą Tabelą 20 wielkość emisji hałasu zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r, poz. 112) dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych poza zakładem:
- terenów zabudowy mieszkaniowej miejscowości Tuszyn, położone w kierunku północnym od terenu Zakładu, w odległości do 400m;
 - terenów zabudowy mieszkaniowej miejscowości Dylów Szlachecki, położone w kierunku południowym od terenu Zakładu, w odległości do 1000m.

Tabela 20 Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem

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

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

1. W związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym powstają ścieki przemysłowe, pochodzące z:
 - a. tuneli (bioreaktorów);
 - b. placu dojrzewania;
 - c. płuczki, nawadniania złoża, kondensatu z powietrza procesowego.
2. Ścieki przemysłowe odprowadzane będą do zbiornika ścieków nieoczyszczonych.
3. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{max.godzinowe}} = 7 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.dobowe}} = 29,1 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{max.roczone}} = 10\,656 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o stanie i składzie:

– pH	6,0 – 8,0
– przewodność elektrolityczna właściwa	≤ 25 mS/cm
– BZT ₅	≤ 2 000 mg O ₂ /dm ³
– CHZT	≤ 4 000 mg O ₂ /dm ³
– Fosfor ogólny	≤ 10 mg/dm ³
– Azot amonowy	≤ 400 mg/dm ³
– Cynk	≤ 1 mg/dm ³
– Kadm	≤ 0,065 mg/dm ³
– Nikiel	≤ 1 mg/dm ³
– Ołów	≤ 1 mg/dm ³

III.5. Określam ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

1. Zaopatrzenie w wodę na cele instalacji odbywać się będzie z gminnej sieci wodociągowej na podstawie zawartej umowy dostarczania wody.
2. Ilość wody wodociągowej zużywanej na potrzeby instalacji w ciągu roku wynosi 11 712 m³/rok.

IV. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

1. W przypadku podjęcia decyzji o ewentualnej likwidacji instalacji i wchodzących w jej skład urządzeń w pierwszej kolejności należy opracować program likwidacji. Program ten powinien uwzględniać także zagadnienia związane z ochroną środowiska.
2. Teren po likwidacji instalacji winien być zagospodarowany wg ustaleń wynikających z miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego, a w przypadku jego braku z zachowaniem zasad określonych przepisami o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym.
3. W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń instalacji uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do ochrony:
 - powierzchni ziemi poprzez zapewnienie standardów jakości gleby i ziemi co najmniej na poziomie wymaganych standardów,
 - wód podziemnych poprzez utrzymanie jakości tych wód co najmniej na poziomie wymaganym w przepisach,
 - przed emisją odpadów poprzez stosowanie zasad postępowania z odpadami wytworzonymi w procesie likwidacji instalacji uwzględniających segregację i selekcję wytwarzanych odpadów, bezpieczne magazynowanie oraz pierwszeństwo dla stosowania metod odzysku odpadów.

V. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

1. monitorowanie i analiza zużycia energii,
2. kontrolowanie zużycia nośników energii,
3. optymalizacja pracy urządzeń do bieżących potrzeb;
4. maksymalizacja sprawności urządzeń;
5. konserwacja i naprawy użytkowanego sprzętu

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

1. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:
 - a. magazynowanie oraz wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko w sposób zabezpieczający przed odciekami do środowiska;
 - b. wyeliminowanie możliwości przesiąkania ścieków przemysłowych do ziemi;
 - c. zastosowanie szczelnych powierzchni: hali sortowni, tuneli oraz placów technologicznych;
 - d. okresowe przeglądy sprawności stosowanych urządzeń;
 - e. zapewnienie prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
 - f. szkolenia pracowników.
2. Wymóg ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z gospodarowaniem odpadami na terenie instalacji, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych określone są w punkcie III.2. niniejszego pozwolenia.

3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do regularnego sprawdzania realizacji wymogów określonych w pkt 1 i pkt 2.

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

1. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:
 - 1.1. monitoring procesów technologicznych, kontrola parametrów pracującej instalacji, zastosowanie systemu sterowania poszczególnymi fazami przetwarzania odpadów;
 - 1.2. zastosowanie szczelnych posadzek hal, bioreaktorów i placów technologicznych;
 - 1.3. zastosowanie szczelnego systemu zbierania ścieków przemysłowych;
 - 1.4. magazynowanie materiałów i substancji niebezpiecznych w sposób szczelny, w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych;
 - 1.5. stosowanie środków przeciwdziałających rozwiewaniu odpadów;
 - 1.6. ograniczanie do minimum w okresach wysokich temperatur magazynowania odpadów biodegradowalnych;
 - 1.7. w czasie porywistych wiatrów ograniczanie prowadzonego na placu przesiewania odpadów na sicie oraz przrzucania kompostowanych na placu odpadów;
 - 1.8. wyposażenie instalacji w sorbenty do usuwania ewentualnego wycieku;
 - 1.5. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym;
 - 1.6. przeglądy techniczne instalacji;
 - 1.7. postępowanie zgodnie z przepisami BHP oraz zabezpieczenie przeciwpożarowe obiektów i urządzeń i wyposażenie instalacji w odpowiednią ilość sprzętu przeciwpożarowego;
 - 1.8. szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania awariom oraz wdrażania procedur postępowania w przypadkach wystąpienia awarii w zakresie ograniczania jej skutków oraz zawiadamiania odpowiednich służb.
2. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138) – ww. instalacja nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
3. Zobowiązuję prowadzącego instalacje do informowania Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi o wystąpieniu awarii.

VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

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

IX. Ustalam warunki w zakresie eksploatacji instalacji i monitoringu środowiska

IX.1. Monitoring ilości wykorzystywanej energii elektrycznej

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanej energii, w oparciu o licznik, z częstotliwością raz na miesiąc.

2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

IX.2. Monitoring ilości zużywanej wody

1. Zobowiązuję do monitoringu ilości zużywanej wody wodociągowej w oparciu o wodomierz (raz w miesiącu).
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

IX.3. Monitoring ilości zużywanego oleju napędowego

1. Zobowiązuję do prowadzenia ewidencji ilości zużywanego oleju, z częstotliwością raz w miesiącu.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

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

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

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

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

XII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

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

XIII. Spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki

1. Stwierdzam, że instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne: do odzysku o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę – instalacja do mechaniczno-

biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowana na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w m. Dylów „A”, gm. Pajęczno, powiat pajęczański, województwo łódzkie, przy uwzględnieniu warunków niniejszego pozwolenia, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki BAT, a w szczególności:

- a. pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska i wskaźników emisyjnych na wymaganym przez prawo i lokalne priorytety poziome,
- b. spełnia kryteria techniczne, zapobiegania i ograniczania emisji, a także zarządzania i monitorowania instalacji charakterystyczne dla BAT.

XIV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Pan działając w imieniu "EKO-REGION" sp. z o.o. z siedzibą w Bełchatowie, przy ul. Bawełnianej 18, wnioskiem z dnia 19.01.2016 r., znak: L.dz.63/2016 wystąpił do Marszałka Województwa Łódzkiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, położonej na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w m. Dylów „A”, gm. Pajęczno, powiat pajęczański. W związku ze stwierdzonymi brakami merytorycznymi wniosku, Marszałek Województwa Łódzkiego, wezwał działającego w imieniu Wnioskodawcy Pełnomocnika do ich uzupełnienia, pismami Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego: z dnia 30.03.2016 r., znak: RŚVI.7222.12.2016.KK, z dnia 17.06.2016 r., znak: RŚVI.7222.12.2016.KK, z dnia 23.09.2016 r., znak: RŚVI.7222.12.2016.KK i z dnia 15.11.2016 r., znak: RŚVI.7222.12.2016.KK. Wniosek został uzupełniony przy pismach Pana z dnia 25.04.2016 r., znak: L.dz.414/2016, z dnia 19.07.2016 r., znak: L.dz.595/2016, z dnia 18.10.2016 r., znak: L.dz.814/2016 oraz z dnia 02.12.2016. r., znak: L.dz.911/2016.

Przedłożona dokumentacja do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmuje:

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

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

- ust. 5 pkt 3 lit. b) tiret pierwszy - instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych:

do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja objęta wnioskiem o pozwolenie zintegrowane należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wymienionych w § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71 ze zm.) jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inna niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w m. Dylów „A” określona jest jako regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych w *Planie gospodarki odpadami województwa łódzkiego 2012*, przyjętym uchwałą Nr XXVI/481/12 Sejmiku Województwa Łódzkiego z dnia 21 czerwca 2012 r.

Marszałek Województwa Łódzkiego jest organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przedmiotowej instalacji stosownie do zapisów art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.).

Wnioskiem o pozwolenie zintegrowane objęto także, na zasadach określonych w art. 203 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, instalację do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów oraz przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne z zastosowaniem rozdrabniacza i kruszarki.

Oceniając merytorycznie wniosek, Marszałek Województwa Łódzkiego wziął pod uwagę wytyczne i wyjaśnienia dot. prowadzonych w instalacji procesów przetwarzania odpadów oraz kwalifikacji instalacji do obowiązku uzyskania pozwolenia zintegrowanego, opublikowane przez Ministerstwo Środowiska na stronie internetowej pod linkami: <http://ippc.mos.gov.pl/ippc/?id=154> oraz [http://ippc.mos.gov.pl/ippc/custom/MBP_wyjasnienie_stronaIPPC\(1\).pdf](http://ippc.mos.gov.pl/ippc/custom/MBP_wyjasnienie_stronaIPPC(1).pdf)

Marszałek Województwa Łódzkiego, poprzez obwieszczenie, podał do publicznej wiadomości, w terminie od dnia 22.12.2016 roku do dnia 12.01.2017 roku, informację o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni do Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego przy al. Piłsudskiego 8, stosownie do zapisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672 ze zm.) oraz art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 353 ze zm.). Obwieszczenie zamieszczone zostało w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego na tablicy ogłoszeń, stronie internetowej Urzędu, a także w siedzibie Urzędu Gminy i Miasta Pajęczno oraz w miejscu lokalizacji instalacji. Do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego nie wpłynęły żadne uwagi, czy też wnioski dotyczące prowadzonego postępowania.

Objęta wnioskiem instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne składa się z części mechanicznej: linii sortowniczej oraz z części biologicznej.

Część mechaniczna instalacji będzie realizowana w dwóch etapach. Drugi etap obejmuje rozbudowaną linię sortowniczą, zlokalizowaną w hali. Wydajność przetwarzania odpadów w części mechanicznej wynosi: w etapie I - 100 000 Mg/rok, w etapie II – 150 000 Mg/rok. Zmieszane odpady komunalne będą przetwarzane na części mechanicznej instalacji w ilości do 60 000 Mg/rok, pozostałe moce przerobowe instalacji będą wykorzystywane do podczyszczania innych odpadów. Wydajność części biologicznej instalacji wynosi: 60 000 Mg/rok. Frakcje biodegradowalne pochodzące ze zmieszanych odpadów komunalnych będą przetwarzane w części biologicznej instalacji w ilości do 40 000 Mg/rok, pozostałe moce przerobowe instalacji będą wykorzystywane do podczyszczania innych odpadów. Instalacja w pierwszej kolejności przeznaczona jest do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, odpady inne będą w niej przetwarzane w sytuacjach wolnych mocy przerobowych.

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polegać będzie na wydzieleniu z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania o wielkości co najmniej 0÷80 mm. Wolne moce przerobowe części mechanicznej instalacji wykorzystywane będą do przetwarzania (podczyszczania) odpadów innych niż zmieszane komunalne. W części biologicznej instalacji prowadzona będzie obróbka tlenowa z udziałem mikroorganizmów, z przerzucaniem, odpadów frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych. W pierwszej fazie obróbka biologiczna będzie prowadzona w zamkniętych bioreaktorach, z aktywnym napowietrzaniem, zabezpieczeniem przed przedostawaniem się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery w postaci biofiltra z płuczką oraz z systemem odprowadzania wody procesowej. W drugiej fazie proces obróbki biologicznej prowadzony będzie w otwartych przyzmacz na placu dojrzewania. Otrzymany stabilizat będzie opcjonalnie przesiewany. Dopuszcza się także prowadzenie całego procesu przetwarzania biologicznego w zamkniętych bioreaktorach. Wolne moce przerobowe części biologicznej instalacji wykorzystywane będą do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów, a także do kompostowania innych odpadów biodegradowalnych.

Pozwoleniem zintegrowanym objęto także instalację niewymagającą pozwolenia zintegrowanego – kompostownię selektywnie zebranych odpadów zielonych oraz innych bioodpadów. Kompostowanie tych odpadów będzie prowadzone w otwartych przyzmacz na wydzielonej części placu dojrzewania. Wydajność kompostowania w otwartych przyzmacz wynosi 10 000 Mg/rok. W sytuacjach wolnych mocy przerobowych części biologicznej instalacji MBP, bioreaktory wykorzystywane będą do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów w ilości do 10 000 Mg/rok. Maksymalnie przetwarzanych może być odpadów do 20 000 Mg/rok (z wykorzystaniem kompostowni odpadów zielonych oraz bioreaktorów).

Pozwoleniem zintegrowanym objęto także odzysk odpadów selektywnie zebranych polegający na ich rozdrabnianiu i kruszeniu z wykorzystaniem urządzeń tj. rozdrabniacz i kruszarka.

W skład instalacji MBP wchodzi źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza zorganizowanej i niezorganizowanej.

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

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

Z części biologicznej instalacji, składającej się z sześciu bioreaktorów, w których następuje tlenowy rozkład frakcji biodegradowalnych, gazy procesowe są wprowadzane do powietrza po oczyszczeniu w biofiltrach. Emisja z biofiltra ze względu na konstrukcję urządzenia ma charakter rozproszony. Według Dokumentu Referencyjnego BAT dla ogólnych zasad monitoringu Lipiec 2003 r., emisja z urządzeń takich jak filtry, czy zbiorniki ze względu na ich konstrukcję może mieć charakter rozproszony, czyli być emisją niezorganizowaną, tak jak ma to miejsce w przedmiotowym przypadku. W związku z tym, nie wyznaczono poziomu emisji dopuszczalnej z biofiltrów.

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

W niniejszej decyzji określono warunki w zakresie gospodarki odpadami, zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 roku, poz. 672 ze zm.), ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.). Przedstawione we wniosku sposoby postępowania z odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami prawa.

W pozwoleniu zintegrowanym określono stan, skład i jakość ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Źródłem powstawania tych ścieków są: tunele (bioreaktory), plac dojrzewania oraz płuczki, nawadnianie złoża, kondensat z powietrza procesowego. Ścieki przemysłowe odprowadzane będą do zbiornika ścieków nieoczyszczonych.

Woda na potrzeby instalacji pobierana będzie z wodociągu.

Zawarta we wniosku analiza akustyczna wykazała, że instalacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska na terenach poza Zakładem, podlegających ochronie akustycznej. Określając warunki pozwolenia zintegrowanego wzięto pod uwagę klasyfikację akustyczną terenów dokonaną przez Burmistrza Pajęcza przy piśmie z dnia 30 listopada 2016 r., znak: Nr PI.6723.46.2015.

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

Wniosek o pozwolenie zintegrowane obejmuje analizę ryzyka możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem i uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. Tym samym, w przedmiotowym przypadku, brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego. W pozwoleniu zintegrowanym określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Zawiadomieniem z dnia 19 stycznia 2017 r., znak: RŚVI.7222.12.2016, zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji. W wyznaczonym terminie nie złożono żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

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

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

POUCZENIE

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

Należną (wyliczoną) opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 4 000 zł wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Wnioskodawca uiszczył opłatę skarbową w wysokości 506 zł oraz w wysokości 17 zł od przedłożonego pełnomocnictwa, na konto:

Urząd Miasta Łodzi
nr 08156000132025030551330016

Jednocześnie poucza się prowadzącego 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 2016 r., poz. 1987 ze zm.);
- obowiązku wykonywania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z § 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., Nr 215, poz. 1366).



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego

Radosław Mięka
p.o. Zastępcy Dyrektora Departamentu
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. "EKO-REGION" sp. z o.o.
97-400 Bełchatów, ul. Bawełniana 18

za pośrednictwem:

2. a/a

Do wiadomości:

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