



Marszałek Województwa Łódzkiego

Łódź 7.03.2016 r.

RŚVI.7222.154.2015.WR

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 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 10 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23), 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, Nr 213, poz. 71) oraz ust. 5, pkt 3 lit. a tiret pierwszy i tiret drugi załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku z dnia 31.08.2015 r. uzupełnionego przy pismach z dnia 16.11.2015 r., 25.11.2015 r., 23.12.2015 r. 20.01.2016 r. oraz 26.01.2016 r. – firmy "EKO-REGION" sp. z o. o. w Bełchatowie, ul. Bawełniana 18, prowadzącej i posiadającej tytuł prawny do instalacji objętej wnioskiem o pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Julkowie, gmina Skierniewice, powiat skierniewicki, woj. łódzkie (złożonego przez pełnomocnika) -

orzekam, co następuje:

Udzielam spółce: "EKO-REGION" sp. z o. o. w Bełchatowie, ul. Bawełniana 18, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Julkowie obejmującego działki w obrębie Żelazna: 2/2, 2/3, 2/4, 3/1, 4/3 ,6, 7, 8, 9/2, 9/4, 10/1, 11/1, 12/1 oraz w obrębie: Brzozów 84/1, 84/2, 85, 86, 87, 88, 89, 90 gmina Skierniewice, powiat skierniewicki, województwo łódzkie.

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności:

1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowana na terenie Zakładu Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Julkowie obejmującego działki w obrębie Żelazna: 2/2, 2/3, 2/4, 3/1, 4/3 ,6, 7, 8, 9/2, 9/4, 10/1, 11/1, 12/1 oraz w obrębie: Brzozów 84/1, 84/2, 85, 86, 87, 88, 89, 90, gmina Skierniewice, powiat skierniewicki, 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, 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 wykorzystywanych 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 dla odpadów innych niż niebezpieczne – do unieszkodliwiania, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki biologicznej i obróbki fizyczno-chemicznej - ust. 5 pkt 3 lit. a) tiret pierwszy i tiret drugi załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U z 2014 r., poz. 1169).
2. Instalacja do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji
- 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 wykorzystywanych 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 dobową zdolność przetwarzania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi: części mechanicznej instalacji 325 Mg/dobę oraz części biologicznej instalacji: 104,1 Mg/dobę.**
- II.2. Maksymalna dobową zdolność przetwarzania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji wynosi: 19,2 Mg/dobę (w wariacie w pryzmach na placu dojrzewania) oraz 27,4 Mg/dobę (w wariacie z wykorzystaniem bioreaktorów, przy wolnych mocach przerobowych).**

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

II.3.1. Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne oraz obiekty i urządzenia związane z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego:

1. część mechaniczna

1.1 linia sortownicza (zlokalizowana w hali sortowni);

- ✓ zasobnia
- ✓ nadawa
- ✓ rozrywarka worków/rozdrabniacz wstępny
- ✓ kabina wstępna
- ✓ sito frakcji co najmniej 80-340 mm (sito posiada wymienne moduły co 10 mm, w zależności od morfologii przyjmowanych odpadów możliwa będzie zmiana modułu 80 mm na większe – 90 mm)
- ✓ separator metali Fe_1
- ✓ kabina separacji frakcji > 340 mm
- ✓ separator metali Fe_2
- ✓ kabina doczyszczania metali
- ✓ kabina doczyszczania frakcji 0-90 mm
- ✓ separator optyczny tworzyw sztucznych
- ✓ separator balistyczny
- ✓ zespół 7 separatorów optycznych (poszczególnych frakcji opakowań z tworzyw sztucznych, folii, papieru, komp. paliwa alternatywnego)
- ✓ separator niemetali nFE
- ✓ zespolona kabina doczyszczania frakcji surowcowych (folia, tworzywa sztuczne, papier, kom. paliwa alternatywnego itp.)
- ✓ kabina doczyszczania balastu
- ✓ rozdrabniacz końcowy
- ✓ automatyczna prasa do belowania
- ✓ zespół przenośników taśmowych, rewersyjny
- ✓ sterownia

1.2. Boks magazynowy (M5)

1.3 Wiata magazynowa – M3

1.4. Place magazynowe w obrębie hali sortowni M2.1) i (M2.2)

2. Część biologiczna instalacji

- a) reaktory stabilizacji tlenowej – 4 żelbetowe tunele (bioreaktory) z dachem konstrukcji stalowej osłoniętej podwójną warstwą membrany, z systemem napowietrzania i wentylacji, systemem odprowadzania odcieków, systemem nawadniania, sterowania i czujników technologicznych
- b) biofiltry (2 sztuki), płuczka wodna

- c) wydzielona południowa część placu dojrzewania (plac betonowy, uszczelniony, wyposażony w system napowietrzania)
 - d) wydzielona południowa część placu magazynowania po zachodniej stronie placu dojrzewania (M4)
 - e) sito bębnowe do przesiewania stabilizatu (wykorzystywane także do przesiewania kompostu)
3. zbiornik na ścieki przemysłowe ZS-2
4. zbiorniki na wody opadowe – ZWO-1 do ZWO-5

II.3.2. Instalacja do kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji

- a) wydzielona północna część placu dojrzewania z systemem napowietrzania
- b) wydzielona północna część placu magazynowego po zachodniej stronie placu dojrzewania (M4)
- c) rębak

II.3.4. Urządzenia wykorzystywane na potrzeby instalacji:

- a) ładowarka - szt.2

II.4 Określam ilość zużywanej wody, energii oraz paliw na potrzeby instalacji IPPC:

- 1. woda wodociągowa - 6030 m³ /rok
- 2. energia elektryczna – 1134 MWh/rok
- 3. olej napędowy – 26 Mg/rok

III. Określam warunki korzystania ze środowiska

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

- 1. Określam warunki wprowadzenie do powietrza pyłów i gazów – zgodnie z tabelą 1.

Tabela 1 Warunki wprowadzania do powietrza gazów i pyłów

Rodzaj źródła emisji - proces	Urządzenie redukujące wielkość emisji	Ozn. emitora	Charakterystyka emitorów odprowadzających gazy odlotowe		
			H	D	Typ wylotu emitora
			[mnpz]	[m]	
1	2	3	5	6	7
Hala sortowni – wentylacja mechaniczna -					
- Kabina separacji frakcji > 340 mm	-	E1	8,1	0,32	Zadaszony
- Sito i rozrywarka worków	Filtr workowy XMC-73	E2	5,5	0,4x0,4m	Boczny

Źródła emisji niezorganizowanej – część biologiczna instalacji		
Zamknięte bioreaktory stabilizacji tlenowej z systemem napowietrzania – szt. 4	Biofiltry – 2 szt. + biopłuczka	-
Plac dojrzewania z systemem napowietrzania	-	-
Zbiornik na olej napędowy V= 5000 dm ³	-	-

2. Określam rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – zgodnie z tabelą 2 i 3.

Tabela 2 Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w kg/h

Lp.	Źródło powstawania emisji	Ozn. emitora	Rodzaj emitowanej substancji		Poziom emisji dopuszczalnej
			Nazwa	CAS	[kg/h]
1	Kabina separacji frakcji > 340 mm	E1	Pył	-	0,0048
			Amoniak	7664-41-7	0,0036
			Siarkowodór	7783-06-4	0,00045
2	Sito i rozrywarka worków	E2	Pył	-	0,00012
			Amoniak	7664-41-7	6x10 ⁻⁶
			Siarkowodór	7783-06-4	2x10 ⁻⁶

Tabela 3. Emisja roczna z instalacji w Mg/a

Rodzaj emitowanej substancji	CAS	Mg/a
Pył	-	0,02047
Amoniak	7664-41-7	0,01500
Siarkowodór	7783-06-4	0,00187

3. Odstępuję od określenie miejsca lokalizacji punktów pomiaru wielkości 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 przy ul. Bawełnianej 18, 97-400 Belchatów, posiadającej numer KRS 0000005790, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 769-19-17-979, numer REGON 590765381 na wytwarzanie w ciągu roku następujących ilości i rodzajów odpadów, które będą powstawać w związku z prowadzoną eksploatacją oraz funkcjonowaniem instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne oraz instalacji do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji, w miejscowości Julków, gmina Skierniewice - zgodnie z Tabelami 4+9.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	20,000	Magazynowane w pojemnikach w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych pod wiatą magazynową (M3).
2.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	5,000	
3.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	5,000	
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,000	Magazynowane w pojemnikach w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych pod wiatą magazynową (M3).
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10,000	
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	5,000	
7.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	5,000	
8.	16 01 04*	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	60,000	
9.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	5,000	
10.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	5,000	Magazynowane luzem, w pojemnikach w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych pod wiatą magazynową (M3).
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09, 16 02 12	5,000	
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	5,000	
13.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,000	Magazynowane w pojemnikach w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych pod wiatą magazynową (M3).
Łącznie poz. 1+13 nie więcej niż:			100,000	-
Odpady inne niż niebezpieczne				
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,000	Magazynowane w pojemnikach w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych pod wiatą magazynową (M3).
15.	16 01 03	Zużyte opony	50,00	Magazynowane selektywnie luzem w stosach, w sposób uporządkowany i zabezpieczony przed osunięciem i/lub w kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
Łącznie poz. 14+15 nie więcej niż:			60,000	-

Tabela 5 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania nieselegrowanych odpadów komunalnych (20 03 01) w procesie D13 - sortowanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	18 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	7 000,000	Magazynowane selektywnie w kontenerach ustawionych na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) i/lub luzem, w kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
4.	15 01 04	Opakowania z metali	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	7 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach wiatą magazynową (M3).
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,000	Magazynowane selektywnie w kontenerach ustawionych na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) i/lub luzem, pod wiatą magazynową (M3).
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	7 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach wiatą magazynową (M3).
8.	15 01 10*	Opakowanie zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,000	Magazynowane w pojemnikach w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych pod wiatą magazynową (M3).
9.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	400,000	Magazynowane luzem, w pojemnikach w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych wiatą magazynową (M3).
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	400,000	
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	400,000	
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	400,000	
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	400,000	
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	500,000	Magazynowane, w pojemnikach w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych pod wiatą magazynową (M3).
15.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	500,000	
16.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	500,000	
17.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	500,000	
18.	19 12 01	Papier i tektura	7 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
19.	19 12 02	Metale żelazne	7 000,000	Magazynowane selektywnie

20.	19 12 03	Metale nieżelazne	7 000,000	w pojemnikach, kontenerach ustawionych na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) oraz pod wiatą magazynową (M3).
21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
22.	19 12 05	Szkło	7 000,000	Magazynowane selektywnie w kontenerach ustawionych na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) i/lub luzem, w kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	7 000,000	
24.	19 12 08	Tekstylia	7 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, pod wiatą magazynową (M3).
25.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	5 000,000	Magazynowane w pojemnikach w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych pod wiatą magazynową (M3).
26.	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 jako balast)	20 000,000	Odpady przeznaczone do unieszkodliwienia nie magazynowane.
27.	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 jako komponent paliwa alternatywnego)	30 000,000	Odpady klasyfikowane jako komponent paliwa alternatywnego magazynowane w belach lub kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
28.	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)	38 000,000	Magazynowane krótkotrwale w pryzmie, w boksie magazynowym przy hali sortowni M5 i/lub na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzewania.
29.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
30.	20 01 02	Szkło	10.000,000	Magazynowane selektywnie w kontenerach ustawionych przy hali sortowni (M2.1 i M 2.2) i/lub luzem, w kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
31.	20 01 10	Odzież	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
32.	20 01 11	Tekstylia	10 000,000	
33.	20 01 23*	Urządzenie zawierające freony	500,000	Magazynowane luzem w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych pod wiatą magazynową (M3).
34.	20 01 35*	Zużyte urządzenie elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	500,000	Magazynowane luzem, w pojemnikach w wybranym boksie stanowiącym magazyn odpadów niebezpiecznych

35.	20 01 36	Zużyte urządzenie elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 i 20 01 35*	500,000	pod wiatą magazynową (M3).
36.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
37.	20 01 40	Metale	5 000,000	Magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach ustawionych na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) oraz pod wiatą magazynową (M3).
Łącznie poz. 1 ÷ 37 nie więcej niż:			50 000,000	-
Łącznie odpadów niebezpiecznych nie więcej niż:			5 000,000	-
Łącznie odpadów innych niż niebezpieczne nie więcej niż:			49 000,000	-

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000	Magazynowane selektywnie w kontenerach ustawionych na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) i/lub luzem, w kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
4.	15 01 04	Opakowania z metali	20 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	20 000,000	Magazynowane selektywnie w kontenerach ustawionych na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) i/lub luzem, w kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
8.	16 01 03	Zużyte opony	5 000,000	Magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w stosach pod wiatą magazynową (M3).
9.	19 12 01	Papier i tektura	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
10.	19 12 02	Metale żelazne	10 000,000	Magazynowane selektywnie

11.	19 12 03	Metale nieżelazne	6 000,000	w pojemnikach, kontenerach ustawionych na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) oraz pod wiatą magazynową (M3).
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
13.	19 12 05	Szkło	10 000,000	Magazynowane selektywnie w kontenerach ustawionych na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) i/lub luzem, w kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
14.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	6 000,000	Magazynowane selektywnie w kontenerach ustawionych na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) i/lub luzem, w kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
15.	19 12 08	Tekstylia	6 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(jako komponent paliwa alternatywnego)</i>	20 000,000	Odpady klasyfikowane jako komponent paliwa alternatywnego magazynowane w belach lub kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>(jako balast)</i>	12 000,000	Odpady przeznaczone do unieszkodliwienia kierowane na kwaterę składowania odpadów.
18.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
19.	20 01 10	Odzież	6 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
20.	20 01 11	Tekstylia	6 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
21.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000,000	Magazynowane selektywnie w belach, kontenerach pod wiatą magazynową (M3).
22.	20 01 40	Metale	10 000,000	Magazynowane selektywnie w pojemnikach, kontenerach na placach magazynowych przy hali sortowni (M2.1 i M2.2) oraz pod wiatą magazynową (M3).
Łącznie poz. 1 ÷ 22 nie więcej niż:			25 000,000	-

Tabela 7 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Fracji ulegającej biodegradacji (co najmniej 0÷80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	26 600,000	Odpady przeznaczone do waloryzacji - w przyzmach, luzem na wydzielonej części placu magazynowego (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania nie będą magazynowane.
Łącznie poz. 1 nie więcej niż:			26 600,000	-
Fracji ulegającej biodegradacji, innej niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych				
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	17 500,000	Odpady przeznaczone do waloryzacji - w przyzmach, luzem na wydzielonej części placu magazynowego (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania. Odpady przeznaczone do unieszkodliwiania nie będą magazynowane.
Łącznie poz. 2 nie więcej niż:			17 500,000	-

Tabela 8 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu D13 - mechanicznego przesiewania stabilizatu na sicie 20 mm

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Przesiewanie stabilizatu ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)				
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	19 000,000	W przyzmach, luzem na wydzielonej części przy placu dojrzwania (M4).
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	20 000,000	Nie magazynowane
Łącznie poz. 1 ÷ 2 nie więcej niż:			26 600,000	-
Przesiewanie stabilizatu z odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne				
3.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 000,000	Nie magazynowane
4.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego	5 000,000	
5.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	17 500,000	W przyzmach, na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania.
Łącznie poz. 3 ÷ 5 nie więcej niż:			17 500,000	-

Tabela 9 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu R3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie				
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	3 000,000	Nie magazynowane
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego	3 000,000	
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) <i>wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie</i>	6 000,000	Nie magazynowane
Łącznie poz. 1 ÷ 3 nie więcej niż:			7 000,000	-
Odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji (innych niż odpady zielone i inne bioodpady zbierane selektywnie)				
4.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	3 000,000	Nie magazynowane
5.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego	3 000,000	
6.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	6 000,000	W pryzmach, na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania.
Łącznie poz. 4 ÷ 6 nie więcej niż:			7 000,000	-
Łącznie poz. 1 ÷ 6 nie więcej niż:			7 000,000	-

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

Tabela 10 Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
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	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. Odpady zawierają w swoim składzie: - 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);

			Działają szkodliwie na organizmy wodne.
2.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady posiadające właściwości HP3, HP6, HP14. Składniki, piasek zanieczyszczony węglowodorami ropopochodnymi - składniki C50-węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką, nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpady zawierają w swoim składzie: - krzemionkę, - 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).
3.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady posiadające właściwości HP3, HP6, HP14. Składniki: mieszanina piasku i szlamów zanieczyszczonych węglowodorami ropopochodnymi - składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpady zawierają w swoim składzie: - krzemionkę, - 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).
4.	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).
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	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.
6.	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.
7.	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.
8.	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.
9.	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.
10.	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.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady posiadające właściwości HP6, HP14. Świetlówki, 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).
12.	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.
13.	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, spełniającego funkcję elektrolitu. Całość zamknięta jest w obudowie wykonanej z polipropylenu. Składniki: ołów, związki ołowiu.
14.	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 .
15.	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

16.	20 01 23*	Urządzenie zawierające freony	Odpady posiadające właściwość HP6, HP14. Urządzenia chłodnicze zawierające freony jako substancję chłodniczą. Zawierają freony - związki fluoru, chloru i węgla.
17.	20 01 35*	Zużyte urządzenie elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady posiadające właściwości HP6, HP14. Świetlówki, 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).
Odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
18.	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.
19.	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. napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp.
20.	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.
21.	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 nierozpuszczalne, nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji.
22.	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.
23.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane odpady opakowaniowe z tworzyw sztucznych, metali (aluminium, stal), celulozy, drewna.

24.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węgiel sodu i węgiel 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.</p> <p>Opakowania szklane, ze szkła białego i kolorowego np. butelki, słoiki. Odpady występują w postaci stałej (np. butelki, stuczka szklana). Nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.</p>
25.	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.
26.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	<p>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.</p> <p>Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester.</p> <p>Odpad stały, nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi.</p>
27.	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.
28.	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.
29.	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).
30.	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.
31.	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.
32.	16 06 05	Inne baterie	Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu,

		i akumulatory	wypełnionego elektrolitem, w którym zanurzone są elektrody wykonane z metali.
33.	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.
34.	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.
35.	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, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin. Również stabilizat wytworzony z frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych i poddanej stabilizacji tlenowej, zwaloryzowany na sicie <20 mm (po odsianiu zanieczyszczeń w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów), niespełniający wymagań dla kompostu.
36.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) <i>wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zbieranych selektywnie</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.
37.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Stabilizat wytworzony z frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych i poddany stabilizacji tlenowej, zawierający szereg zanieczyszczeń w postaci w postaci folii, szkła, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów).
38.	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.
39.	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.
40.	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 wydzielenia 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.
41.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. 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.
42.	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.
43.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 08	Elementy drewniane (materiał naturalny). 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.
44.	19 12 08	Tekstylia	Odpady z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych (len, bawełna – czyli tkaniny, dzianiny) otrzymywanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych.
45.	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 jako balast)	Frakcja nadsitowa wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady nienadające się do odzysku. Posiadają szereg zanieczyszczeń. Nieprawidłowo magazynowane mogą mieć negatywny wpływ na środowiska gruntowo-wodne.
46.	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, jako komponent paliwa alternatywnego)	Frakcja nadsitowa wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych. Posiadają szereg zanieczyszczeń. Właściwości kaloryczne frakcji (duża zawartość frakcji palnych), umożliwiają skierowanie jej jako komponentu paliwa alternatywnego do dalszego przetworzenia celem wytworzenia paliwa alternatywnego. Nieprawidłowo magazynowane mogą mieć negatywny wpływ na środowiska gruntowo-wodne.

47.	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)	Fracja 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.
48.	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.
49.	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.
50.	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.
51.	20 01 11	Tekstylia	
52.	20 01 36	Zużyte urządzenie elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 i 20 01 35*	Urządzenia elektryczne i elektroniczne, których konstrukcję stanowią szkło, metal, tworzywa sztuczne.
53.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Elementy gumowe (kauczuk/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.
54.	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:

- a. prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń pracujących na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym;
- b. stosowaniu części zamiennych wysokiej jakości w celu optymalnego czasu ich wykorzystania;

- c. optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
 - d. kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.
- 3.2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:
- a. postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;
 - b. gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne;
 - c. magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszej decyzji, wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania;
 - d. magazynowaniu odpadów w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko;
 - e. gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania odpowiedniej ilości transportowej.
4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
- 4.1. Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabelach 4÷9, będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami oraz zasady bliskości.
- 4.2. Odpady wymienione w Tabelach 4÷9 należy gromadzić w sposób selektywny i 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÷9 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 (zamykanym boksie wiaty M3) 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 rozproszeniem 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 D13 (obróbka mechaniczna na linii sortowniczej) i D15 (magazynowanie odpadów przed poddaniem ich procesom obróbki mechanicznej na linii sortowniczej) w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne

1. Zezwalam spółce: "EKO-REGION" sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Bawełnianej 18, 97-400 Bełchatów, na przetwarzanie odpadów metodą:
 - ✓ **D13** - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12;
 - ✓ **D15** - Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów);
 zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach.
2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania metodą D13 i D15, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 11.

Tabela 11 Rodzaje i ilości odpadów przyjmowanych na linię sortowniczą i poddawanych obróbce w procesie D13 / D15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	50 000,000	Selektywnie w zasobni na odpady w hali sortowni (M1).

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie unieszkodliwiania:
 - 3.1. Działalność w zakresie przetwarzania wymienionych w Tabeli 11 odpadów odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez "EKO-REGION" sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Bawełnianej 18, 97-400 Bełchatów, w hali technologicznej instalacji do mechaniczno-

biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, w miejscowości Julków, gmina Skierniewice.

3.2. Na linię sortowniczą przyjmowane będą przede wszystkim zmieszane odpady komunalne wymienione w Tabeli 11. Odpady inne niż zmieszane komunalne, wymienione w Tabeli 12, przyjmowane będą w związku z wolnymi mocami przerobowymi instalacji.

3.3. Dopuszczam następujące metody unieszkodliwiania odpadów:

3.3.1. Niesegregowane zmieszane odpady komunalne 20 03 01, wyładowywane będą w zasobni w hali sortowni skąd, za pomocą ładowarki, następować będzie ich załadunek na nadawę i skierowanie do rozrywarki worków / rozdrabniacza wstępnego i dalej do kabiny wstępnego sortowania. W kabynie 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. Następnie strumień odpadów zostanie skierowany do stacjonarnego przesiewacza bębnowego, w którym nastąpi podział na:

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

a) Frakcja co najmniej 0÷ 80 mm zostanie skierowana w obszar działania separatora elektromagnetycznego, za pomocą którego zostaną wydzielone metale żelazne i skierowane do kabiny sortowniczej. W kabynie nastąpi ich doczyszczanie poprzez wydzielenie przez pracowników zanieczyszczeń do boksu pod kabiną, natomiast metale poprzez podajnik trafią do kontenera. Frakcja ta, po odseparowaniu metali żelaznych, może zostać skierowana za pośrednictwem przenośnika sortowniczego, ponownie do kabiny sortowniczej w celu wydzielenia z niej frakcji materiałowych w postaci tworzyw sztucznych PET i aluminium, a następnie do kontenerów usytuowanych przy hali sortowni lub bezpośrednio do kontenerów przy hali sortowni, skąd skierowana zostanie do stabilizacji tlenowej.

b) Frakcja powyżej 340 mm zostanie skierowana do kabiny sortowniczej, gdzie na przenośniku sortowniczym osoby sortujące 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 przypadku stwierdzenia dużej ilości frakcji ulegających biodegradacji w pozostałości z sortowania, może ona zostać skierowana do rozdrabniacza końcowego, skąd po rozdrobnieniu do frakcji 0÷ 90 mm zostanie przemieszczona do instalacji biologicznego przetwarzania i poddana stabilizacji tlenowej wraz z frakcją co najmniej 0÷ 80 mm, wydzieloną na sicie.

c) Frakcja co najmniej 80 ÷ 340 mm zostanie skierowana pod obszar działania separatora metali. Wydzielone metale zostaną skierowane do kabiny sortowniczej, w której nastąpi ich doczyszczanie przez pracowników poprzez wydzielenie zanieczyszczeń i skierowanie ich do boksu pod kabiną, natomiast metale poprzez podajnik trafią do

kontenera. Następnie frakcja co najmniej 80 ÷ 340 mm zostanie skierowana na separator optyczny, na którym nastąpi wydzielenie tworzyw sztucznych i skierowanie ich na separator balistyczny, poprzez który nastąpi podział na frakcję płaską i przestrzenną.

- Frakcja płaska tworzyw sztucznych skierowana zostanie na zespół dwóch separatorów optycznych, gdzie nastąpi podział na folię mix, folię transparentną i komponenty paliwa alternatywnego / balast. Wydzielone frakcje trafią do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi ich doczyszczanie, a następnie selektywnie przetransportowane zostaną do automatycznej prasy w celu zbelowania. Wydzielony balast skierowany może zostać do doczyszczania w kabinie balastu, a następnie zostanie 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.
- Frakcja przestrzenna tworzyw sztucznych skierowana zostanie w obszar działania trzech 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 co najmniej 80 ÷ 340 mm, po wydzieleniu tworzyw sztucznych, zostanie skierowana na 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 trafią do automatycznej prasy do belowania, natomiast wydzielone w kabinie 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 skierowana zostanie w obszar działania separatora niemetali nFe, za pomocą którego zostanie wydzielone aluminium, które skierowane zostanie do kabiny sortowniczej celem podczyszczania, a następnie do prasy belującej. Pozostałość po separatorze niemetali, zostanie skierowana pod separator optyczny kom. paliwa alternatywnego, który wydzieli frakcję kaloryczną znajdującą się w odpadach i zawróci ją na separator balistyczny.

Pozostałość po separatorze optycznym, kom. paliwa alternatywnego, skierowana zostanie do kabiny doczyszczania balastu lub bezpośrednio do kontenera na balast.

3.3.2. Odpady wymienione w Tabeli 11, przed poddaniem ich procesowi D13, magazynowane będą w ramach procesu D15, z przyczyn technologicznych i w celu zapewnienia ciągłości procesu technologicznego przetwarzania odpadów.

3.3.3. Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie D13 wyniesie nie więcej niż 50 000,000 Mg / rok zmieszanych odpadów komunalnych.

3.3.4. Jednorazowo w danym czasie, w ramach unieszkodliwiania metodą D15, będzie magazynowane do 300 Mg zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01).

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

4.1. W wyniku przetwarzania metodą D13 zmieszanych odpadów komunalnych powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 5 niniejszej decyzji.

4.2. W wyniku przetwarzania odpadów metodą D15 nie będą powstawać odpady.

III.2.3. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach R12 (obróbka mechaniczna na linii sortowniczej) i R13 (magazynowanie odpadów przed poddaniem ich procesom obróbki mechanicznej na linii sortowniczej) w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne

1. Zezwalam spółce: „EKO-REGION” Sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Bawełnianej 18, 97- 400 Bełchatów, na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą:

✓ **R12** - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - obróbka mechaniczna odpadów - linia sortownicza;

✓ **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), 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 unieszkodliwiania metodą R12 i R13, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 12.

Tabela 12 Rodzaje i ilości odpadów przyjmowanych na linię sortowniczą i przetwarzanych w procesie R12 / R13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15 000,000	Magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany luzem, w kontenerach, pod wiatą magazynową (M3) oraz luzem w zasobni hali sortowni (M1).
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000,000	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	10 000,000	Magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany luzem, w kontenerach, pod wiatą
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000	

6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	25 000,000	magazynową (M3) oraz luzem w zasobni hali sortowni (M1).
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000,000	Magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany luzem, w kontenerach, pod wiatą magazynową (M3).
8.	19 12 01	Papier i tektura	10 000,000	Magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany luzem, w kontenerach, pod wiatą magazynową (M3) oraz luzem w zasobni hali sortowni (M1).
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	10 000,000	
10.	19 12 05	Szkło	15 000,000	Magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany luzem, w kontenerach, pod wiatą magazynową (M3).
11.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,000	Magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany luzem, w kontenerach, pod wiatą magazynową (M3) oraz luzem w zasobni hali sortowni (M1).
12.	20 01 10	Odzież	10 000,000	
13.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000,000	
14.	20 01 40	Metale	10 000,000	Magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany luzem, w kontenerach, pod wiatą magazynową (M3) oraz luzem w zasobni hali sortowni (M1).
15.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000,000	
16.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	10 000,000	
17.	20 03 02	Odpady z targowisk (nieulegające biodegradacji)	10 000,000	
Łącznie poz. 1÷17 nie więcej niż:			25 000,000	-

3. Określam warunki przetwarzania odpadów:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania wymienionych w Tabeli 12 odpadów odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez "EKO-REGION" sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Bawełnianej 18, 97-400 Bełchatów, w hali technologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, w miejscowości Julków, gmina Skierniewice.

3.2. Na linię sortowniczą przyjmowane będą przede wszystkim zmieszane odpady komunalne wymienione w Tabeli 11. Odpady selektywnie zebrane, inne niż zmieszane komunalne, wymienione w Tabeli 12, przyjmowane będą w związku z wolnymi mocami przerobowymi instalacji.

3.3. Dopuszczam następującą metodę przetwarzania odpadów:

3.3.1. Odpady wyładowywane będą w zasobni na odpady w hali sortowni. Następnie za pomocą ładowarki następować będzie ich załadunek na nadawę, skąd zostaną skierowane do rozrywarki worków / rozdrabniacza wstępnego i dalej do kabiny wstępnego sortowania, gdzie na przenośniku sortowniczym zostaną wydzielone przez pracowników, ze strumienia odpadów, tzw. odpady problemowe, takie jak odpady wielkogabarytowe, odpady niebezpieczne, duże kawałki metali, szkło itp. które zostaną skierowane do boksów usytuowanych pod kabiną sortowniczą.

Następnie strumień odpadów zostanie skierowany do stacjonarnego przesiewacza bębnowego 90 ÷ 340 mm w którym nastąpi podział na:

- frakcję co najmniej $0 \div 80$ mm (w zależności o rozmiaru sita);
 - frakcję co najmniej $80 \div 340$ mm;
 - frakcję > 340 mm.
- a) Frakcja powyżej 340 mm zostanie skierowana do kabiny sortowniczej, gdzie na przenośniku sortowniczym osoby sortujące wydziela, do boksów znajdujących się poniżej kabiny, frakcje surowcowe w postaci kartonu, folii oraz tworzyw sztucznych. Pozostałość z sortowania, za pomocą przenośnika sortowniczego, trafi do kontenera, z możliwością skierowania jej do rozdrabniacza końcowego.
- b) Frakcja co najmniej $0 \div 80$ mm zostanie skierowana na przenośnik frakcji co najmniej $80 \div 340$ mm i wraz z tą frakcją trafi w obszar działania separatora metali. Wydzielone metale zostaną skierowane do kabiny sortowniczej, w której nastąpi ich doczyszczanie przez pracowników sortujących, poprzez wydzielenie zanieczyszczeń i skierowanie ich do boksu pod kabiną. Metale, poprzez podajnik, trafią do kontenera. Następnie frakcje $0 \div 340$ mm zostaną skierowane 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 dwóch separatorów optycznych, gdzie nastąpi podział na folię mix, folię transparentną i komponenty paliwa alternatywnego / balast. Wydzielone frakcje trafią do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi ich doczyszczanie, a następnie selektywnie trafią do automatycznej prasy do belowania. Wydzielony balast może zostać doczyszczony w kabinie balastu, a następnie zostanie skierowany do boksu lub rozdrabniacza końcowego.
 - Frakcja przestrzenna tworzyw sztucznych skierowana zostanie w obszar działania trzech separatorów optycznych, na których wydzielone zostaną frakcje typu PET (zielony, niebieski i transparentny), frakcje PE / PP, PZ / PP, frakcje tetra oraz inne frakcje np. PS itp. 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 $0 \div 340$ mm, po wydzieleniu tworzyw sztucznych, zostanie skierowana na 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 trafią do automatycznej prasy do belowania, natomiast wydzielone w kabinie zanieczyszczenia, jako balast, skierowane zostaną do kontenera lub, za pomocą podajnika taśmowego, do kabiny balastu, gdzie nastąpi wydzielenie frakcji kalorycznych, które mogą być skierowane do rozdrabniacza końcowego. Po separatorze optycznym papieru frakcja $90 \div 340$ mm skierowana zostanie

w obszar działania separatora niemetali nFe, za pomocą którego zostanie wydzielone aluminium, które skierowane zostanie do kabiny sortowniczej celem podczyszczenia, a następnie do prasy belującej. Pozostałość po separatorze niemetali zostanie skierowana pod separator optyczny RDF, który wydzieli frakcję kaloryczną znajdująca się w odpadach i zawróci ją na separator balistyczny. Pozostałość po separatorze optycznym RDF skierowana zostanie do kabiny doczyszczania balastu lub bezpośrednio do kontenera na balast.

3.3.2. 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.

3.3.3. Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania w procesie R12 na linii sortowniczej wyniesie nie więcej niż 25 000,000 Mg / rok selektywnie zebranych innych niż zmieszane odpady komunalne.

3.3.4. Jednorazowo w danym czasie, w ramach odzysku metodą R13 (przed poddaniem procesom R12), będzie magazynowane do 200 Mg odpadów selektywnie zebranych.

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

4.1. W wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zebranych metodą R12 (linia sortownicza) powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 6 niniejszej decyzji, w łącznej masie do 25 000,000 Mg/rok.

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

III.2.4. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach D8 oraz D8 i D15 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) – w procesie D8;
- ✓ frakcji ulegającej biodegradacji, innej niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych - w procesie D15 i D8.

1. Zezwalam spółce: "EKO-REGION" sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Bawełnianej 18, 97- 400 Bełchatów, na przetwarzanie odpadów w procesach:

- ✓ **D8** - Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12;
- ✓ **D15** - Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach.

2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania metodą D8 i D15, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 13 i Tabeli 14.

Tabela 13 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu w procesie stabilizacji tlenowej D8 - frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	38 000,000	Magazynowane krótkotwale w przyzmię, w boksie magazynowym przy hali sortowni M5 i / lub na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania.
Łącznie poz. 1 nie więcej niż:			38 000,000	-

Tabela 14 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu w procesie stabilizacji tlenowej D8 i D15 - frakcja ulegająca biodegradacji inna niż wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	15 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli.
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	15 000,000	Selektywnie w przyzmiach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania
3.	02 01 06	Odchody zwierzęce	15 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli.
4.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	15 000,000	Selektywnie w przyzmiach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania
5.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	15 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli.
6.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowania surowców	15 000,000	
7.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	15 000,000	
8.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000,000	
9.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	15 000,000	
10.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	15 000,000	
11.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	15 000,000	
12.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	15 000,000	
13.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000,000	
14.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	15 000,000	
15.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	15 000,000	
16.	02 03 82	Odpady tytoniowe	15 000,000	

17.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000,000	
18.	02 04 80	Wysłodki	15 000,000	
19.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	15 000,000	
20.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000,000	
21.	02 05 80	Odpadowa serwatka	15 000,000	
22.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	15 000,000	
23.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000,000	
24.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	15 000,000	
25.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	15 000,000	
26.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	15 000,000	
27.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000,000	
28.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	15 000,000	
29.	03 01 01	Odpady kory i korka	15 000,000	Selektywnie w pryzmach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzewania.
30.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	15 000,000	
31.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli.
32.	03 03 01	Odpady kory i drewna	15 000,000	
33.	03 03 02	Osady i szlasy z produkcji celulozy metoda siarczynową (w tym osady ługu zielonego)	15 000,000	
34.	03 03 05	Szlasy z odbarwiania makulatury	15 000,000	
35.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	15 000,000	
36.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	15 000,000	
37.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókiem, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	15 000,000	
38.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	15 000,000	
39.	04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000,000	
40.	04 01 07	Osady nie zawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	15 000,000	

41.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	15 000,000	
42.	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	15 000,000	
43.	ex 04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych naturalnych włókien tekstylnych	15 000,000	Selektywnie w przyzmach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzewania
44.	ex 04 02 22	Odpady z przetworzonych naturalnych włókien tekstylnych	15 000,000	
45.	ex 15 01 01	Opakowania z papieru i tektury ze strumienia odpadów komunalnych	15 000,000	
46.	ex 15 01 03	Opakowania z drewna ze strumienia odpadów komunalnych	15 000,000	
47.	ex 15 01 09	Opakowania z tekstyliów z włókien naturalnych ze strumienia odpadów komunalnych	15 000,000	
48.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	15 000,000	
49.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	15 000,000	
50.	17 02 01	Drewno	15 000,000	Selektywnie w przyzmach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzewania
51.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	15 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli.
52.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	15 000,000	
53.	19 08 01	Skratki	15 000,000	
54.	19 08 02	Zawartość piaskowników	15 000,000	
55.	19 05 08	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	20 000,000	
56.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	5 000,000	
57.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	15 000,000	
58.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	15 000,000	
59.	19 09 02	Odpady z klarowania wody	15 000,000	
60.	19 12 01	Papier i tektura	15 000,000	
61.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	15 000,000	
62.	ex 19 12 08	Tekstyli z włókien naturalnych	15 000,000	

63.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	15 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli.
64.	20 01 01	Papier i tektura	15 000,000	Selektywnie w pryzmach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzewania
65.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	15 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli.
66.	ex 20 01 10	Odzież z włókien naturalnych	15 000,000	Selektywnie w pryzmach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzewania
67.	ex 20 01 11	Tekstylia z włókien naturalnych	15 000,000	
68.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	1 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli.
69.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000,000	Selektywnie w pryzmach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzewania
70.	20 01 99	Inne niewymienione odpady	25 000,000	
71.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	15 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco załadowywane do tuneli.
Łącznie poz. 1÷71 nie więcej niż:			25 000,000	

3. Określam warunki przetwarzania odpadów:

- 3.1. Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów wymienionych w Tabeli 13 i Tabeli 14 odpadów, odbywać się będzie w prowadzonej przez "EKO-REGION" sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Bawelnianej 18, 97-400 Bełchatów, części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, w miejscowości Julków, gmina Skierniewice.
- 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), poz. 1 w Tabeli 13. Pozostałe odpady wymienione w Tabeli 14 przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocach przerobowych instalacji do stabilizacji.
- 3.3. Przetwarzanie frakcji o wielkości co najmniej 0÷80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych na linii technologicznej w hali sortowni:
- ✓ Faza I: stabilizacja intensywna w tunelach (bioreaktorach)
- Załadunek tuneli odbywać się będzie przy pomocy ładowarki kołowej. Maszyna usypywać będzie złożę w boksie do wysokości ok. 2,0 ÷ 3,0 m. W przypadku zbyt małej wilgotności, odpady przed załadunkiem są nawilżane za pomocą zraszania. Następnie odpady poddane będą intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelu przez okres 4 tygodni. Pozwoli to na szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizację wsadu (wysoka temperatura procesu na poziomie ok. 65 °C). Cały proces stabilizacji intensywnej będzie na bieżąco monitorowany przez pomiar

zawartości tlenu, wilgotności oraz temperatury poprzez sondy umieszczone w stabilizowanych odpadach. W przypadku zbyt niskiego poziomu tlenu automatycznie włączy się napowietrzanie.

✓ Faza II: proces dojrzewania na placu

Po okresie stabilizacji intensywnej nastąpi wyładunek odpadów z tunelu za pomocą ładowarki i usypanie w pryzmy na placu dojrzewania, gdzie przez okres ok. 2 tygodnie prowadzony będzie proces dojrzewania stabilizatu.

Plac dojrzewania wyposażony jest w system napowietrzania. W pryzmach umieszczone będą sondy pomiaru tlenu, podłączone do systemu sterującego, który okresowo włącza system napowietrzania placu. System napowietrzania umieszczony w placu pozwala na przyspieszenie procesu, poprawę warunków natlenienia, zmniejszenie ryzyka powstawania odorów oraz zmniejszenie częstotliwości przerzucania pryzm przez ładowarkę. Podczas procesu dojrzewania sprawdzana będzie wilgotność stabilizatu. W przypadku stwierdzenia zbyt niskiej wilgotności dojrzewającego materiału, będzie on nawilżany poprzez zraszanie, za pomocą przenośnego zraszacza.

Odpady na placu dojrzewania będą okresowo przerzucane za pomocą ładowarki, celem zapewnienia odpowiedniej porowatości i homogenizacji stabilizowanego materiału.

Podczas prowadzonej stabilizacji tlenowej odpadów, w wyniku zachodzącego rozkładu frakcji biodegradowalnej, objętość i masa stabilizowanych odpadów zmniejsza się o ok. 30-35%. Uzyskany stabilizat, sklasyfikowany w kodzie 19 05 99, po osiągnięciu wymaganych parametrów, może być bezpośrednio składowany na składowisku odpadów.

- 3.4. W przypadku mniejszej ilości frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, przewiduje się prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej odpadów innych ulegających biodegradacji wymienionych w Tabeli 14, selektywnie w stosunku do frakcji co najmniej 0 ÷ 80 mm. Proces stabilizacji tlenowej tych odpadów przebiegał będzie analogicznie jak frakcji co najmniej 0 ÷ 80 mm, w sposób opisany w powyższym punkcie 3.3. niniejszej decyzji, z wyjątkiem dot. czasów trwania poszczególnych faz, tj. faza I stabilizacja tlenowa w tunelach (bioreaktorach) będzie przebiegała przez minimum 2 tygodnie, a faza II – proces dojrzewania na placu przez okres ok. 4 tygodni.
- 3.5. Powietrze poprocesowe zostanie przepuszczone przez naturalny biofiltr (zrębki, kora drzew iglastych, odpowiednich gatunków i odpowiedniej proporcji), co pozwoli na zminimalizowanie uciążliwości dla ludzi i środowiska (redukcja odorów).
- 3.6. W przypadku wolnych mocy przerobowych części zamkniętej instalacji dopuszcza się możliwość prowadzenia procesu unieszkodliwiania poprzez biologiczne przetwarzanie wyłącznie w bioreaktorach.
 - odpadów wymienionych w Tabeli 13, przez okres 4 ÷ 6 tygodni,
 - odpadów wymienionych w Tabeli 14, przez okres 6 tygodni.
- 3.7. Odpady wymienione w Tabeli 14, przed poddaniem ich procesowi D8, magazynowane będą w ramach procesu D15, z przyczyn technologicznych i w celu zapewnienia ciągłości procesu technologicznego przetwarzania odpadów.
- 3.8. Jednorazowo w danym czasie, w ramach unieszkodliwiania metodą D15, będzie zmagazynowanych do 500 Mg odpadów.

4. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania:
- 4.1. W wyniku przetwarzania odpadów metodą D8 powstawać będą odpady wymienione w Tabeli 7 niniejszej decyzji, tj:
- ✓ z frakcji ulegającej biodegradacji (co najmniej 0+80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) – poz. 1 ww. tabeli w ilości maksymalnej 26 600,000 Mg/rok;
 - ✓ z frakcji ulegającej biodegradacji, innej niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych – poz. 2 ww. tabeli w ilości maksymalnej 17 500,000 Mg/rok;
- 4.2. W wyniku przetwarzania odpadów metodą D15 nie będą powstawać odpady.

III.2.5. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach D13 (waloryzacja na sicie 20 mm stabilizatu) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

- ✓ stabilizatu powstałego w procesie D8 z frakcji ulegającej biodegradacji (co najmniej 0+80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01);
 - ✓ stabilizatu powstałego w procesie D8 z frakcji ulegającej biodegradacji, innej niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych.
1. Zezwalam spółce: "EKO-REGION" sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Bawelnianej 18, 97- 400 Bełchatów, na przetwarzanie odpadów metodą:
- ✓ **D13** - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach.
2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania metodą D13, zgodnie z danymi zawartymi w poniższej Tabeli 15.

Tabela 15 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych przesiewaniu na sicie w procesie D13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Stabilizat powstały w procesie D8 z frakcji ulegającej biodegradacji (co najmniej 0÷80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)				
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	26 600,000	W przyzmach, luzem na wydzielonej części placu magazynowego (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania.
Łącznie poz. 1 nie więcej niż:			26 600,000	-
Stabilizat powstały w procesie D8 z frakcji ulegającej biodegradacji, innej niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych				
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	17 500,000	W przyzmach, luzem na wydzielonej części placu magazynowego (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania.
Łącznie poz. 2 nie więcej niż:			17 500,000	-

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania wymienionych w Tabeli 15 odpadów odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez "EKO-REGION" sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Bawełnianej 18, 97-400 Bełchatów, na placu doczyszczania stabilizatu i kompostu instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, w miejscowości Julków, gmina Skierniewice.

3.2. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:

wytworzony w procesie D8 stabilizat (odpad o kodzie 19 05 99), waloryzowany będzie na sicie 20 mm na placu doczyszczania stabilizatu i kompostu.

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

4.1. W wyniku przetwarzania odpadów w procesie D13 (rewaloryzacja na sicie) powstanie:

4.1.1. ze stabilizatu powstałego w procesie D8 z frakcji ulegającej biodegradacji (co najmniej 0÷80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01), w wyniku jej przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, powstanie odpad o kodzie 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom. Pozostała część wydzielonych zanieczyszczeń (kamienie, tworzywa sztuczne, szkło, nieprzekompostowane frakcje) w postaci odpadu o kodzie 19 05 99 zostaną unieszkodliwione na składowisku odpadów.

4.1.2. ze stabilizatu powstałego w procesie D8 z frakcji ulegającej biodegradacji, innej niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych, po przesianiu jej na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, powstanie odpad o kodzie 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom. Odsiew (frakcja > 20 mm) stanowiąc będą odpady o kodzie 19 05 01 i 19 05 02, które zostaną sklerowane do unieszkodliwiania we własnym zakresie w procesie D5, w ramach posiadanych decyzji administracyjnych.

4.2. W wyniku przetwarzania odpadów metodą D13 powstawać będą odpady wymienione w Tabeli 8 niniejszej decyzji, tj:

- ✓ ze stabilizatu powstałego w procesie D8 z frakcji ulegającej biodegradacji (co najmniej 0÷80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) – poz. 1 ÷ 2 ww. tabeli w ilości maksymalnej 26 600,000 Mg/rok;
- ✓ ze stabilizatu powstałego w procesie D8 z frakcji ulegającej biodegradacji, innej niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych – poz. 3÷ 5 ww. tabeli w ilości maksymalnej 17 500,000 Mg/rok.

III.2.6. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach odzysku metodą R3 i R13 w instalacji do kompostowania (odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji) oraz w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne

1. Zezwalam spółce: "EKO-REGION" sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Bawełnianej 18, 97- 400 Bełchatów, 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 i R13, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 16.

Tabela 16 Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania w procesie R3 i R13

L.p.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Odpady zielone i inne bioodpady selektywnie zebrane				
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	8 000,000	Selektywnie w pryzmach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzewania
2.	03 03 01	Odpady kory i drewna	3 000,000	
3.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	4 000,000	
4.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	4 000,000	
5.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	5 000,000	
6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000,000	
7.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	10 000,000	
8.	20 03 02	Odpady z targowisk	8 000,000	
Łącznie poz. 1 ÷ poz. 8 nie więcej niż:			10 000,000	-
Odpady ulegające biodegradacji inne niż odpady zielone i inne bioodpady selektywnie zebrane				
9.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	4 000,000	Selektywnie w pryzmach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzewania
10.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	3 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco wykorzystywane w procesie przetwarzania.
11.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	3 000,000	
12.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	4 000,000	
13.	02 03 82	Odpady tytoniowe	4 000,000	
14.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	4 000,000	
15.	02 04 80	Wysłodki	5 000,000	
16.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	5 000,000	
17.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	5 000,000	
18.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	2 000,000	

19.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	4 000,000	
20.	02 07 04	Surowce i produkty nie przydatne do spożycia i przetwórstwa	5 000,000	
21.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	5 000,000	
22.	03 01 01	Odpady kory i korka	3 000,000	Selektywnie w przymach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania
23.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	3 000,000	
24.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	5000,000	Nie magazynowane, na bieżąco wykorzystywane w procesie przetwarzania.
25.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	4 000,000	Selektywnie w przymach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania
26.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco wykorzystywane w procesie przetwarzania.
27.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,000	Selektywnie w przymach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania
28.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów (z włókien naturalnych)	1 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco wykorzystywane w procesie przetwarzania.
29.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	4 000,000	
30.	17 02 01	Drewno	2 000,000	Selektywnie w przymach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania
31.	19 12 01	Papier i tektura	4 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco wykorzystywane w procesie przetwarzania.
32.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,000	Selektywnie w przymach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania
33.	20 01 01	Papier i tektura	2 000,000	
34.	ex 20 01 10	Odzież (z włókien naturalnych)	1 000,000	Nie magazynowane, na bieżąco wykorzystywane w procesie przetwarzania.
35.	ex 20 01 11	Tekstyliia (z włókien naturalnych)	1 000,000	
36.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	5 000,000	
37.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000,000	Selektywnie w przymach lub kontenerach na placu magazynowym (M4) po zachodniej stronie placu dojrzwania
Łącznie poz. 9 ÷ poz. 37 nie więcej niż:			10 000,000	-
Łącznie poz. 1 ÷ poz. 37 nie więcej niż:			10 000,000	-

3. Określam warunki przetwarzania odpadów:

- 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 przy ul. Bawełnianej 18, 97-400 Bełchatów, instalacji do kompostowania odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji, w miejscowości Julków, gmina Skierniewice.
- 3.2. Kompostowanie odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji będzie odbywało się na wydzielonej części placu dojrzewania. Odpady usypywane będą w przyzmy. Odpady o dużych frakcjach np. gałęzie, odpady roślinne zostaną rozdrobnione. Przewiduje się prowadzenie procesu kompostowania przez okres ok. 8 tygodni. Przebieg procesu będzie monitorowany przez okresowy pomiar temperatury i tlenu. W przypadku wolnych mocy przerobowych części zamkniętej instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów dopuszcza się prowadzenie kompostowania w procesie dwustopniowym, z wykorzystaniem wybranych tuneli / bioreaktorów.
- 3.3. Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (kompostowanie w procesie R3):
- ✓ Faza I kompostowanie intensywne w tunelach (bioreaktorach):
Załadunek do wybranego tunelu odbywać się będzie przy pomocy ładowarki kołowej. Maszyna usypuje złożę w boksie do wysokości ok. 2,0÷3,0 m. W przypadku zbyt małej wilgotności odpady przed załadunkiem będą nawilżane za pomocą zraszania. Następnie odpady poddane będą intensywnej stabilizacji tlenowej w tunelu, przez minimum 2 tygodnie. Pozwoli to na szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizację wsadu (temperatura procesu na poziomie ok. 65 °C). Cały proces stabilizacji intensywnej będzie na bieżąco monitorowany przez pomiar zawartości tlenu, wilgotności oraz temperatury poprzez sondy umieszczone w stabilizowanych odpadach. W przypadku zbyt niskiego poziomu tlenu system automatycznie włączy napowietrzanie.
 - ✓ 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 będzie proces dojrzewania. Odpady na placu będą okresowo przerzucane za pomocą ładowarki, celem zapewnienia odpowiedniej porowatości i homogenizacji stabilizowanego materiału. Po zakończeniu procesu, w wyniku zachodzącego rozkładu frakcji biodegradowalnej, objętość i masa stabilizowanych odpadów zmniejszy się o ok. 35-55%.
- 3.4. Maksymalna ilość odpadów przeznaczona do kompostowania wyłącznie na wydzielonej części placu dojrzewania 7000 Mg/rok. W przypadku wykorzystania wolnych mocy przerobowych części zamkniętej instalacji tj. bioreaktorów, maksymalna ilość odpadów przeznaczonych do kompostowania wyniesie 10 000 Mg/rok.
- 3.6. Z przyczyn technicznych oraz w celu zapewnienia ciągłości procesu technologicznego przetwarzania odpadów metodą R3, dopuszcza się magazynowane przedprocesowe odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji, w ramach procesu R13 na placu M4, w ilości jednorazowej w danym czasie – 500 Mg.

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

- 4.1. W wyniku przetwarzania wyszczególnionych w Tabeli 16 selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji, w procesie odzysku R3, poprzez kompostowanie wytwarzane będą: Odpady wymienione w Tabeli 9 oraz kompost - produkt o właściwościach nawozowych lub środek wspomagający uprawę roślin (po uzyskaniu stosownych certyfikatów), spełniający wymagania określone w przepisach odrębnych.
- Dopuszcza się przesianie kompostowanego materiału na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, co ma na celu usunięcie nieprzekompostowanych frakcji - odpady o kodzie 19 05 01 lub 19 05 02.
- 4.2. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R3 (kompostowanie odpadów selektywnie zebranych zielonych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji) powstawać będą odpady, w łącznej masie do 7 000,000 Mg/rok.
- 4.3. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

III.2.7. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych i przeznaczonych do przetwarzania:

1. Odpady będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których "EKO-REGION" sp. z o. o., z siedzibą przy ul. Bawełnianej 18, 97-400 Bełchatów, 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 niebezpiecznych będzie uniemożliwiał ich negatywne oddziaływanie na środowisko poprzez przechowywanie w miejscach o nieprzepuszczalnym podłożu, zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych, w sposób uniemożliwiający emisję do atmosfery.
3. Łączna jednorazowa ilość magazynowanych odpadów nie przekroczy:
 - 200 Mg – odpadów selektywnie zebranych przeznaczonych do przetwarzania na linii sortowniczej (proces R13);
 - 500 Mg – odpadów wytworzonych w ramach procesu przetwarzania odpadów selektywnie zebranych R12 na linii sortowniczej;
 - 300 Mg – zmieszanych odpadów komunalnych, krótkotrwale magazynowanych w zasobni hali sortowni przeznaczonych do przetwarzania na linii sortowniczej, w procesie (D15);
 - 200 Mg – odpadów wytworzonych w ramach procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych D13 na linii sortowniczej;
 - 500 Mg – odpadów przeznaczonych do przetwarzania poprzez kompostowanie (proces R3);
 - 500 Mg – odpadów wytworzonych w ramach procesu przetwarzania poprzez kompostowanie (proces R3);
 - 500 Mg – odpadów (D15) selektywnie zebranych, przeznaczonych do procesu przetwarzania poprzez stabilizację tlenową w procesie D8;

- 1 500 Mg – odpadów wytworzonych i przeznaczonych do przetwarzania we wszystkich procesach.
4. Magazynowanie frakcji co najmniej 0÷80 mm w boksie magazynowym M5 oraz na placu magazynowym M4 przeznaczonej do stabilizacji tlenowej prowadzone będzie krótkotrwale. Po zebraniu odpowiedniej partii odpady będą niezwłocznie załadowywane do wybranego danego tunelu i poddawane procesowi stabilizacji tlenowej.
 5. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
 6. Odpady będą magazynowane w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.
 7. Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne (płace przeładunkowe i drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przeciekami 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.
 8. Miejsca magazynowania odpadów powinny być, w miarę potrzeb, wyposażone w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych i w oświetlenie zewnętrzne.
 9. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą wyłącznie podmiotom, które są uprawnione w zakresie gospodarowania nimi.
 10. Zużyte baterie i akumulatory oraz sprzęt elektryczny i elektroniczny będą magazynowane selektywnie w miejscu wydzielonym, w osobnych szczelnych pojemnikach, bez możliwości kontaktu z innymi odpadami.
 11. Przepracowane oleje będą magazynowane w szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału trudno palnego, odpornego na działanie olejów opadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.
 12. Szczegółowy opis sposobu i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych i przeznaczonych do przetwarzania zawarto w Tabelach 4÷16 niniejszej decyzji.
 13. Opis miejsc magazynowania i ich lokalizacji, użytych w Tabelach 4÷16:

M1 - zasobnia w hali sortowni; o powierzchni ok. 340 m², w południowo-wschodniej części hali.

Plac M 2.1 - plac zlokalizowany po południowo-zachodniej stronie hali sortowni, nawierzchnia betonowa, szczelna, skanalizowana, powierzchnia 214 m².

Plac M 2.2 - plac zlokalizowany po południowej stronie hali sortowni, nawierzchnia betonowa, szczelna, skanalizowana, powierzchnia 75 m².

M3 – wiata magazynowa; zlokalizowana po południowo - wschodniej stronie hali sortowni.

Powierzchnia zabudowy 517,8 m². Wiata podzielona na 11 boksów przeznaczonych do

czasowego magazynowania wybranych rodzajów odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych (zamykany boks).

Plac magazynowy (M4) - teren zlokalizowany po zachodniej stronie placu dojrzewania, o nawierzchni asfaltowej, szczelnej, skanalizowany. Powierzchnia przeznaczona do magazynowania odpadów ok. 532 m², podzielona na strefy:

- do magazynowania odpadów w procesie R13 przeznaczonych do procesu R3 oraz wytworzonych w ramach procesu przetwarzania R3 - północna część placu;
- do magazynowania odpadów w procesie D15 przeznaczonych do procesu D8 oraz wytworzonych w ramach prowadzonego procesu przetwarzania D8 - południowa część placu.

Boks magazynowy frakcji co najmniej 0÷80 mm (M5) - boks zlokalizowany przy północno-zachodnim narożniku hali sortowni. Do boksu doprowadzony jest taśmociąg, poprzez który przemieszczana jest z hali sortowni frakcja co najmniej 0÷80 mm. Powierzchnia boksu - ok. 60 m², pojemność boksu ok. 120 m³.

III.3. Określam warunki w zakresie hałasu

1. 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, zgodnie z Tabelą 17

Tabela 17 Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Lp.	Źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Sito 20 mm	8	-
2.	Wózek widłowy 2 szt.	13	-
3.	Ładowarka 2 szt.	13	-
4.	Wentylatory napowietrzające placu dojrzewania 6 szt.	16	8
5.	Wentylatory tuneli kompostowych 4 szt.	16	8
6.	Wentylator biofiltra	16	8
7.	Hala sortowni odpadów	16	-
9.	Pojazdy ciężkie	16	-
10.	Pojazdy lekkie	16	-

2. Określam, zgodnie z poniższą Tabelą 18 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: zabudowy zagrodowej, zlokalizowanej

w kierunku północno - wschodnim (działka o nr ew. 13/2, w obrębie wsi Józefatów) od terenu Zakładu.

Tabela 18 Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy zagrodowej	55	45

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

I. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe, wytwarzane w ramach eksploatacji instalacji IPPC, stanowić będą:

- ścieki technologiczne z tuneli (bioreaktory stabilizacji tlenowej – 4 szt.)
- odcieki – spływy powierzchniowe z południowej części placu dojrzewania (odcieki - wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zanieczyszczonego, na którym spływy powierzchniowe mają kontakt z odpadami)
- odcieki z hali sortowni (część mechaniczna instalacji – linia sortownicza)
- odcieki z boks magazynowego frakcji 0 – 80 mm
- odcieki – spływy z placów w obrębie placu dojrzewania i hali sortowni, gdzie magazynowane są wybrane rodzaje odpadów, z wyłączeniem części placu magazynowego M4 wykorzystywanego na potrzeby kompostowni (odcieki – wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zanieczyszczonego, na którym spływy powierzchniowe mogą mieć kontakt z odpadami).

Powstające ścieki odprowadzane będą do zbiornika ZS-2 (pojemność czynna 50 m³) a ich nadmiar za pomocą wozów asenizacyjnych kierowany do oczyszczalni ścieków.

A. prognozowana ilość ścieków

- Q_{hmax} = 4,59 m³
- $Q_{\text{śrd}}$ = 4,25 m³
- Q_{rokmax} = 1667m³

B. przewidywany stan i skład ścieków z instalacji IPPC, kierowany do urządzeń kanalizacji innego podmiotu:

- Odczyn pH 6,0-8,0
- Przewodność el. właściwa mS/cm ≤ 10
- BZT5 mgO₂/l ≤ 2000
- ChZT mgO₂/l ≤ 2000
- Azot amonowy mg/l ≤ 400
- Azot ogólny mg/l ≤ 1260
- Fosfor ogólny mg/l ≤ 2,0
- Cynk mg/l ≤ 1,0
- Kadm mg/l ≤ 0,065

- Nikiel mg/l ≤ 1,0
- Ołów mg/l ≤ 1,0

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

1. Zaopatrzenie w wodę na cele instalacji odbywać się będzie z sieci wodociągowej na podstawie zawartej umowy dostarczania wody.
2. Ilość wody wodociągowej zużywanej na potrzeby instalacji IPPC w ciągu roku wyniesie - 6030 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 szczegółowy program likwidacji. Program ten powinien uwzględnić 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 i 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

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:
 - ✓ wyeliminowanie możliwości przesiąkania ścieków do ziemi

- ✓ monitorowanie napełnienia zbiornika na ścieki
 - ✓ zastosowanie szczelnych powierzchni hal, tuneli oraz placów technologicznych i magazynowych
 - ✓ regularne przeglądy techniczne
 - ✓ zapewnienie prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko
 - ✓ magazynowanie oraz wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko w sposób zabezpieczający środowisko
 - ✓ 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.
2. Zobowiązuję prowadzącą instalację Spółkę do regularnego sprawdzania realizacji wymogów określonych w ppkt 1 i ppkt 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 w hali, bioreaktorów i placów magazynowych
 - 1.3. zastosowanie szczelnego systemu gromadzenia ścieków, których stopień zapełnienia będzie na bieżąco monitorowany
 - 1.4. magazynowanie materiałów i substancji niebezpiecznych w sposób szczelny, w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych
 - 1.5. wyposażenie instalacji w sorbenty do usuwania ewentualnego wycieku
 - 1.6. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym, na bieżąco kontrolowanych
 - 1.7. postępowanie zgodnie z przepisami BHP, zabezpieczenie przeciwpożarowe obiektów i urządzeń oraz wyposażenie instalacji w odpowiednią ilość sprzętu przeciwpożarowego
 - 1.8. szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania awariom oraz wdrażania procedur postępowania w przypadku wystąpienia awarii w zakresie ograniczenia jej skutków oraz zawiadamiania odpowiednich służb
2. Zobowiązuję prowadzącą instalację Spółkę do informowania Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi o wystąpieniu awarii.

VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

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

IX. Określam warunki w zakresie eksploatacji instalacji i monitoringu środowiska

IX.1. Monitoring ilości wykorzystywanej energii elektrycznej

1. Zobowiązuję prowadzącą instalację Spółkę do monitoringu ilości zużywanej energii, w oparciu o licznik, z częstotliwością raz na miesiąc.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

IX.2. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

1. Zobowiązuję prowadzącą instalację Spółkę do monitoringu ilości zużywanej wody w oparciu o wodomierz (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

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

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 osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

1. prowadzenie procesów przetwarzania odpadów, zgodnie z wymogami niniejszej decyzji oraz obowiązującymi przepisami
2. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym
3. stosowanie szczelnych powierzchni hali, bioreaktorów i placów magazynowych
4. gromadzenie ścieków w sposób uniemożliwiający przedostawanie się ich do środowiska
5. oczyszczanie powietrza procesowego – zastosowanie biofiltra z płuczką dla części biologicznej instalacji
6. magazynowanie odpadów w sposób bezpieczny dla środowiska, zgodnie z warunkami decyzji.

XIII. Spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki

1. Stwierdzam, że instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do unieszkodliwiania, o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, zlokalizowana w Julkowie, gm. Skierniewice, powiat skierniewicki, woj. łódzkie, przy uwzględnieniu warunków niniejszego pozwolenia spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki BAT, a w szczególności:

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

XIV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 31.08.2016 r. firma "EKO-REGION" sp. z o. o. w Belchatowie, ul. Bawełniana 18 wystąpiła za pośrednictwem pełnomocnika o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu Zagospodarowania i Unieszkodliwiania Odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Julkowie, gmina Skierniewice, powiat skierniewicki, woj. łódzkie. Teren zakładu, do którego prowadząca instalację Spółka posiada tytuł prawny znajduje się na działkach w obrębie Żelazna: 2/2, 2/3, 2/4, 3/1, 4/3 ,6, 7, 8, 9/2, 9/4, 10/1, 11/1, 12/1 oraz w obrębie: Brzozów 84/1, 84/2, 85, 86, 87, 88, 89, 90, gmina Skierniewice, powiat skierniewicki, województwo łódzkie.

Dokumentacja załączona do wniosku obejmowała:

- wniosek o pozwolenie zintegrowane – 2 egz.,
- wersję elektroniczną wniosku,
- pełnomocnictwo oraz dowody uiszczenia opłat skarbowych i opłaty rejestracyjnej.

Analiza przedłożonego wniosku wykazała braki merytoryczne, które uzupełniane były przy pismach z dnia 16.11.2015 r., 25.11.2015 r., 23.12.2015 r., 20.01.2016 r. i 26.01.2016 r.

Organem właściwym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), jest Marszałek Województwa Łódzkiego, ponieważ przedmiotowa instalacja określona jest jako regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych w Planie gospodarki odpadami województwa łódzkiego 2012.

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

- ust. 5 pkt 3 lit. a tiret pierwszy i tiret drugi załącznika do rozporządzenia – jako instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych – do unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki biologicznej oraz obróbki fizyczno-chemicznej.

Wnioskiem o pozwolenie zintegrowane objęto także, na zasadach określonych w art. 203 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska, instalację do kompostowania odpadów selektywnie zebranych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji.

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 na stronie Ministerstwa Środowiska.

Marszałek Województwa Łódzkiego podał do publicznej wiadomości, w terminie od dnia 08.02.2016 r. do 29.02.2016 r., obwieszczenie o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni do Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego przy al. Piłsudskiego 8, stosownie do zapisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.). Obwieszczenie zamieszczone zostało w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego na tablicy ogłoszeń, stronie internetowej Urzędu, a także w siedzibie Urzędu Gminy w Skierniewicach oraz w miejscu lokalizacji instalacji. Do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego nie wpłynęły żadne uwagi, czy też wnioski dotyczące prowadzonego postępowania.

Pismem z dnia 04.03.2016 r., znak: RŚVI.7222.154.2015.WR, 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.

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

W części mechanicznej będzie przetwarzanych maksymalnie do 50 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych oraz do 25 000 Mg/rok odpadów selektywnie zebranych. Natomiast w części biologicznej będzie przetwarzanych maksymalnie do 38 000 Mg/rok odpadów ulegających biodegradacji (frakcji 0-80 mm wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz do 25 000 Mg/rok frakcji ulegającej biodegradacji, innej niż frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych - wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych).

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polegać będzie na wydzieleniu z nich określonych frakcji dających się wykorzystywać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania o wielkości co najmniej 0-80 mm. Wolne moce przerobowe części mechanicznej instalacji wykorzystywane będą do przetwarzania (podczyszczania) odpadów innych niż zmieszane komunalne, selektywnie zebrane. W części biologicznej instalacji prowadzona będzie obróbka tlenowa z udziałem mikroorganizmów, z przrzućaniem 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 nieczyszczonego 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 przyzmacach na placu dojrzewania. Otrzymany stabilizat będzie przesiewany. W przypadku wolnych mocy przerobowych części biologicznej istnieje możliwość prowadzenia procesu

przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych. Ponadto dopuszcza się możliwość prowadzenia procesu unieszkodliwiania poprzez biologiczne przetwarzanie odpadów wyłącznie w bioreaktorach.

Pozwoleniem zintegrowanym objęto także instalację niewymagającą pozwolenia zintegrowanego – kompostownię odpadów selektywnie zebranych zielonych i innych bioodpadów oraz odpadów ulegających biodegradacji. Kompostowanie tych odpadów będzie prowadzone w otwartych przyzmacz na wydzielonej części placu dojrzewania. W sytuacji wolnych mocy przerobowych części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, bioreaktory, wykorzystywane będą do kompostowania ww. odpadów.

W pozwoleniu zintegrowanym określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym.

W ramach eksploatacji instalacji IPPC powstawać będą następujące rodzaje ścieków przemysłowych:

- ścieki technologiczne z tuneli,
- ścieki technologiczne z placu dojrzewania,
- odcieki z gromadzonych w zasobni hali sortowni odpadów,
- wody opadowe lub roztopowe z placów w obrębie placu dojrzewania oraz hali sortowni, gdzie magazynowane są wybrane rodzaje odpadów, z wyłączeniem części placu M4 wykorzystywanego na potrzeby kompostowni.

Ścieki przemysłowe (technologiczne) z instalacji MBP ujmowane w system kanalizacyjny kierowane są do ZS-2 (pojemność czynna 50 m³). Do wymienionego zbiornika, oprócz ścieków związanych z instalacją IPPC, kierowane są także ścieki z wydzielonej części placu na potrzeby kompostowni oraz placu magazynowego po zachodniej stronie placu dojrzewania, ścieki opadowe z wybranych placów i dróg technologicznych.

Plac dojrzewania (wyposażony w system napowietrzania) stanowi plac technologiczny do przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji ulegającej biodegradacji selektywnie zebranej oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów, odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych, których przetwarzanie odbywa się poprzez kompostowanie. Podobne funkcje mają tunele/bioreaktory, które w przypadku mniejszej ilości frakcji bio ze zmieszanych odpadów komunalnych mogą być wykorzystywane do przetwarzania tego rodzaju odpadów.

Do kanalizacji zewnętrznej (punkt zlewny oczyszczalni ścieków) odprowadzany będzie nadmiar ścieków przemysłowych niezagospodarowany w Zakładzie w Julkowie (np. do nawilżania odpadów).

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

Mając na uwadze rozwiązania techniczne i technologiczne oraz rozwiązania infrastruktury zakładowej, zabezpieczone jest środowisko przed przenikaniem zanieczyszczeń do gruntu, a pośrednio do wód podziemnych.

Pobór wody na potrzeby instalacji będzie odbywał się z sieci wodociągowej.

Źródłem emisji zorganizowanej do powietrza jest linia sortowania odpadów, z której pyły i gazy wprowadzane są do powietrza emitorami E1 i E2. Linia wyposażona jest w filtr workowy XMC-73 redukujący ilość emitowanego do powietrza pyłu z sita i rozrywarki worków oraz kabiny separacji frakcji > 340 mm.

Powietrze procesowe powstające z tlenowej obróbki odpadów prowadzonej w czterech zamkniętych bioreaktorach poddane jest oczyszczaniu w 2 biofiltrach wyposażonych w biopłuczkę, co służy redukcji ilości wprowadzanych do powietrza substancji zanieczyszczających, w tym złoconnych. Z mocy art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska nie określono poziomu emisji dopuszczalnej dla źródeł, z których emisja do powietrza gazów i pyłów odbywa się za pomocą wentylacji grawitacyjnej i w sposób niezorganizowany.

Poziom skuteczności redukcji emisji do powietrza jest ściśle związany z przestrzeganiem reżimu procesu technologicznego i właściwą eksploatacją urządzeń ograniczających emisję.

Ocena wpływu instalacji MBP na stan jakości powietrza wykonana zgodnie z metodyką referencyjną określoną rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) wykazała, że instalacja nie będzie źródłem przekraczania standardów jakości powietrza określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031) i wartości odniesienia ustalonych cyt. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, poza terenem zakładu, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

Instalacja nie jest objęta przepisami 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.), a także nie podlega obowiązkowi 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).

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

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 Wójta Gminy Skierniewice przy piśmie z dnia 05.01.2016 r., znak: RGK.6724.88.2015. W pozwoleniu zintegrowanym określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, związanych z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego.

Eksploatacja instalacji nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Do wniosku została dołączona „Ocena ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno-biologicznego

przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne zlokalizowanej w Julkowie. Pierwotnie załączono do wniosku o pozwolenie zintegrowane Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, ale w poprawionej dokumentacji przedłożono cyt. powyżej analizę ryzyka. W ww. analizie wykazano, iż brak jest możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w związku z wykorzystywaniem, produkcją lub uwalnianiem substancji powodujących ryzyko. W uzupełnionej dokumentacji wykazano, iż brak jest konieczności opracowania i przedłożenia raportu początkowego. Mając na względzie powyższe ustalenia oraz uwzględniając wskazówki zawarte w poradniku dotyczącym analizy możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, dostępnym na stronie Ministerstwa Środowiska organ przychylił się do wniosku strony. 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.

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

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

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

POUCZENIE

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

Należną opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 6 500 zł wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Za wydanie niniejszego pozwolenia Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 506 zł oraz za pełnomocnictwa po 17 zł na konto:

Urząd Miasta Łodzi
GETIN NOBLE BANK S.A.
nr 08 1560 0013 2025 0305 5133 0016

Jednocześnie poucza się prowadzącą instalację Spółkę o:

- ✓ obowiązku prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z wymogami przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) oraz obowiązku sporządzania rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o sposobie gospodarowania odpadami oraz przekazywaniu sprawozdania Marszałkowi Województwa Łódzkiego,

- ✓ obowiązku wykonywania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. 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 obowiązującymi przepisami,
- ✓ obowiązku prowadzenia monitoringu odprowadzanych ścieków przemysłowych do kanalizacji innego podmiotu, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964).



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego

Radkoław Mikuta
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 pełnomocnika:

2. a/a

Do wiadomości:

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