



Marszałek
Województwa Łódzkiego
RŚVI.7222.7.2015.KK

Łódź, dnia 10 czerwca 2015 r.

DECYZJA
w sprawie pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 202, art. 211 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.), art. 10 § 1 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 roku, poz. 267 ze zm.), w związku z § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz ust. 5 pkt 3 lit. b) tiret pierwszy i tiret drugi załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) - po rozpatrzeniu wniosku spółki: „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50

orzekam, co następuje:

Udzielam spółce: „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50, posiadającej numer KRS: 0000140129, numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7721981084, numer identyfikacyjny REGON: 590740205, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie zakładu obejmującego działki nr ew.: 154, 155, 156, 157, 158/1, 159/1, 160/1, 160/2, 160/3, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185/1, 185/2, 185/3, 185/4, 186 w obrębie Ruszczyn, gmina Kamieńsk, powiat radomszczański, województwo łódzkie.

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowana na terenie zakładu obejmującego działki nr ew.: 154, 155, 156, 157, 158/1, 159/1, 160/1, 160/2, 160/3, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185/1, 185/2, 185/3, 185/4, 186 w obrębie Ruszczyn, gmina Kamieńsk, powiat radomszczański, województwo łódzkie, kwalifikowana jest jako:

1. przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wymienione w § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inna niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 r. - Prawo energetyczne o zainstalowanej mocy elektrycznej nie większej niż 0,5 MW lub wytwarzających ekwiwalentną

ilość biogazu rolniczego wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów;

2. instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego jako instalacja w gospodarce odpadami - do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania – ust. 5 pkt 3 lit. b) tiret pierwszy i tiret drugi załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169).

II. Określam podstawowe wielkości charakteryzujące instalację

II.1. Maksymalna dobową zdolność przetwarzania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji wynosi: 462 Mg/dobę.¹

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

II.2.1. Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne oraz obiekty i urządzenia związane z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego:

1. część mechaniczna

1.1. linia sortownicza (zlokalizowana w hali sortowni);

- a. strefa rozładunku odpadów;
- b. strefa magazynowania odpadów;
- c. rozdrabniarka wstępna;
- d. przenośniki taśmowe;
- e. separator metali żelaznych;
- f. sito bębnowe dwufrakcyjne;
- g. przenośnik zbierający;
- h. separator powietrzny (frakcji lekkiej);

1.2. linia do produkcji paliwa alternatywnego (zlokalizowana w hali produkcji paliwa alternatywnego):

- a. separator metali żelaznych;
- b. przenośniki taśmowe;
- c. dwie rozdrabniarki;
- d. automatyczna stacja załadunku kontenerów;
- e. magazyn paliwa alternatywnego (wydzielony obiekt).

1.3. filtr nadciśnieniowy modułowy workowy.

2. Część biologiczna instalacji:

- a. boks buforowy przy kompostowni;
- b. zamknięte żelbetowe bioreaktory – w I etapie 10 szt., w II etapie – 20 szt.;

¹ zdolność przetwarzania kwalifikująca instalację do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z zapisami ust. 5 pkt 3 lit. b) tiret pierwszy i tiret drugi załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169)

- c. wentylatorownia – w I etapie – 1 szt., w II etapie – 2 szt.;
 - d. maszynownia – w I etapie – 1 szt., w II etapie – 2 szt.;
 - e. biofiltr – w I etapie – 2 x 350 m², w II etapie – 4 x 350 m²;
 - f. plac dojrzwiania;
 - g. plac przesiewania;
 - h. sito z separatorem pneumatycznym.
3. myjnia kół i podwozi samochodowych;
 4. zbiornik ścieków technologicznych surowych;
 5. zbiornik ścieków technologicznych podczyszczonych;
 6. zbiornik na olej napędowy o pojemności 5 000 dm³;
 7. urządzenia wykorzystywane na potrzeby instalacji:
 - a. ładowarka – 3 szt.;
 - b. przrzucarka przyzm;
 - c. ciągnik.

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

- | | | |
|----|---------------------|---------------------------|
| 1. | Woda wodociągowa | 5 100 m ³ /rok |
| 2. | Energia elektryczna | 8 000 MWh/rok |
| 3. | Olej napędowy | 270 m ³ /rok |

III. Ustaliam warunki korzystania ze środowiska

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

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

Tabela 1 Warunki wprowadzania do powietrza pyłów i gazów

Rodzaj źródła emisji - proces	Urządzenie redukujące wielkość emisji	Ozn. emitora	Wydajność wentylatora	Charakterystyka emitorów odprowadzających gazy odlotowe		
			V	H	D	Typ wylotu emitora Z/B
			[m ³ /h]	[mnpz]	[m]	
1	2	3	4	5	6	7
Źródła emisji zorganizowanej						
Wentylacja mechaniczna ogólna						
Hala mechanicznej obróbki odpadów (hala 21)						
1. Przenośnik łańcuchowy	-	W 1	4500	12.0	0.50	Z
2. Przenośnik taśmowy – transport odpadów do separatora metali żelaznych	-	W 2	4500	12.0	0.50	Z
3. Przenośnik taśmowy - transport odpadów do sita bębnowego	-	W 3	4500	12.0	0.50	Z
4. Przenośnik taśmowy - transport balastu – szt.2	-	W 4	4500	12.0	0.50	Z
5. Przenośnik taśmowy – transport frakcji lekkiej – szt.2.	-	W 5	4500	12.0	0.50	Z
6. Przenośnik taśmowy – transport frakcji lekkiej – szt.2.	-	W 6	4500	12.0	0.50	Z
6. Przenośnik taśmowy – rozdział frakcji lekkiej na dwa rozdrabniacze	-	W 7	4500	12.0	0.50	Z
Hala produkcji paliwa alternatywnego (hala 40)						

końcowe						
7. Przenośnik taśmowy – transport paliwa alternatywnego – sz. 4	-	W 8	2700	12.0	0.50	Z
8. Przenośnik taśmowy – odbieranie paliwa alternatywnego z rozdrabniacza końcowego – szt.2	-	W 9	2700	12.0	0.50	Z
9. Przenośnik taśmowy – transport odpadów wzbogacających do rozładowania	-	W 10	2700	12.0	0.50	Z
10. Rozdrabniacz wstępny	-	W 11	2700	12.0	0.50	Z
11. Separator metali – szt.2						
12. Automatyczna stacja załadunku balastu						
Wentylacja mechaniczna miejscowa (odciągi miejscowe urządzeń podłączone do odpylacza)						
Sito bębnowe - szt.1	Filtr nadciśnieniowy modułowy workowy	ODP	25000	3,9	0,87	B
Przenośnik taśmowy - odbiór frakcji podsitowej – szt.1						
Przenośnik taśmowy transport frakcji nadsitowej do separatora powietrznego – szt.1						
Separator powietrzny bębnowy- szt.1						
Rozdrabniacz końcowy - rozdrabianie frakcji lekkiej- szt. 2						
Źródła emisji nieorganizowanej						
Kompostownia komorowa - zamknięte bioreaktory stabilizacji tlenowej szt. 20	Otwarty biofiltr powierzchniowy z instalacją nawilżania o pow. czynnej 4x350 m ²	-	-	-	-	-
Zbiornik na olej napędowy o pojemności 5 000 m ³	Przeładunek paliwa z autocysterny w sposób zhermetyzowany			Przewód oddechowy		

* Z - zadaszony, B- boczny

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

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

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

Lp.	Rodzaj emitowanej substancji		Oznaczenie emitora	Poziom emisji dopuszczalnej [kg/h]
	Nazwa	CAS		
1	Amoniak	7664-41-7	W 1	0,008307
2			W 2	0,008307
3			W 3	0,008307
4			W 4	0,008307
5			W 5	0,008307
6			W 6	0,008307
7			W 7	0,008307
8			W 8	0,004984

9			W 9	0,004984
10			W 10	0,004984
11			W 11	0,004984
12	Amoniak	7664-41-7	ODP	0,007808
	Pył	-		0,025

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

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

Instalacja	Substancja	NR CAS	wielkość emisji [Mg/rok]
1	2	3	4
Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne	Amoniak	7664-41-7	0,146
	Pył	-	0,712445

3. Odstępuję od określenie miejsca lokalizacji punktów pomiaru emisji

III.2. Określam warunki w zakresie gospodarowania odpadami

III.2.1 Określam warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

1. Pozwalam spółce: „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50, 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, w obrębie Ruszczyń, gmina Kamieńsk - zgodnie z Tabelą 4, Tabelą 5, Tabelą 6, Tabelą 7, Tabelą 8 oraz Tabelą 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]
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2,000
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,000
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,000
4.	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)	2,000
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,000
6.	16 01 03	Zużyte opony	30,000
7.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,500
8.	16 01 17	Metale żelazne	20,000
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	5,000
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,400
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,050

12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,050
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,050
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,300
15.	17 04 05	Żelazo i stal	5000
16.	17 04 07	Mieszanki metali	3,000
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (odpady z czyszczenia filtra odpylacza)	50,000

Tabela 5 Odpady powstające w wyniku przetwarzania niesegregowanych odpadów komunalnych (20 03 01) w procesie R12 - sortowanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	10 000,000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000,000
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,000
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000,000
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	100,000
10.	16 01 03	Zużyte opony	1 000,000
11.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	25,000
12.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	25,000
13.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	25,000
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	25,000
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	25,000
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	25,000
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	25,000
18.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	25,000
19.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	25,000
20.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	25,000
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	25,000
22.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	25,000
23.	19 12 01	Papier i tektura	10 000,000
24.	19 12 02	Metale żelazne	10 000,000
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000,000
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,000
27.	19 12 05	Szkło	10 000,000
28.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5 000,000
29.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000
30.	19 12 08	Tekstylia	5 000,000

31.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	25,000
32.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania (frakcja podsitowa 0÷80 mm)	60 000,000
33.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa, odpady nadające się do produkcji paliwa alternatywnego	60 000,000
Łącznie poz. 1÷33 nie więcej niż:			100.000,000

Tabela 6 Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku doczyszczania odpadów w procesie R12 –sortowanie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000
4.	15 01 04	Opakowania z metali	10 000,000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000,000
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1 000,000
9.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,000
10.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,000
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,000
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,000
13.	19 12 05	Szkło	5 000,000
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5 000,000
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000
16.	19 12 08	Tekstylia	5 000,000
17.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,000
18.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania (frakcja podsitowa 0÷80 mm)	30 000,000
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - odpady nadające się do produkcji paliwa alternatywnego	50 000,000
Łącznie poz. 1 ÷ 19 nie więcej niż:			80 000,000

Tabela 7 Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku procesu R12 (wytworzenie paliwa alternatywnego)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady od dostawców zewnętrznych			
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	60 000,000

Tabela 8 Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R3 - stabilizacja biologiczna

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	I etap	II etap
			Nie więcej niż [Mg/rok]	
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	38 000,000	50 000,000

Tabela 9 Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przesiewania stabilizatu w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Ilości [Mg/rok]	
			I etap	II etap
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	28 000,000	35 000,000
2.	ex 19 12 12	Inne odpady, wykorzystywane do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji	10 000,000	15 000,000
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (odpad nienadający się do dalszego wykorzystania, kierowany do unieszkodliwiania na kwaterę składowiska)	10 000,000	15 000,000
Łącznie poz. 1 ÷ 3 nie więcej niż: (przy uwzględnieniu zmniejszenia masy odpadów na skutek procesu bio)			38 000,000	50 000,000

2. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelą 10, Tabelą 11, Tabelą 12, Tabelą 13

Tabela 10 Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z funkcjonowaniem instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad stanowi inne oleje hydrauliczne zawierające w składzie chemicznym głównie wysokoparafinową bazę olejową ok. 95 %, oraz ok. 5 % dodatki uszlachetniające stanowiące tajemnice producentów. Odpady posiadają właściwość H14 wymienioną w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i posiadają składnik nr 50 wyszczególniony w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad stanowią oleje odpadowe nie nadające się do zastosowania do którego były pierwotnie przeznaczone. Są to ciecze do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia, chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. W procesach ich użytkowania zużywa się ok. 45% ich masy, a ok. 55% pozostaje w formie oleju Oleje smarowe syntetyczne –nie są produktami destylacji ropy naftowej, powstają w wyniku procesów chemicznych. Wytwarzane są z zastosowaniem olejów syntetycznych, wzbogaconych odpowiednio dobranym zestawem dodatków uszlachetniających. Odpady posiadają właściwość H14 wymienioną w załączniku nr 3 ustawy o odpadach i posiadają składnik nr 50 wyszczególniony w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Są to zużyte ciecze do smarowania urządzeń technicznych, głównie w celu zmniejszenia tarcia, chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. W procesach ich użytkowania zużywa się ok. 45% ich masy, a ok. 55% pozostaje w formie oleju przepracowanego stanowiącego odpad. Oleje smarowe

			<p>mineralne – są to oleje, których głównym składnikiem są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje ze względu na zastosowanie dzieli się na: silnikowe, przekładniowe i hydrauliczne. Oleje oprócz bazy olejowej zawierają szereg substancji uszlachetniających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu. Oleje smarowe w trakcie pracy zmieniają swoje właściwości i ulegają zanieczyszczeniu substancjami stałymi (zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, produkty starzenia i rozkładu, w tym WWA). Odpady zawierają składniki: 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H14.</p>
4.	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)	<p>Tkaniny do wycierania, w tym ubrania ochronne, wykonane najczęściej ze składników naturalnych – bawełna. Odpady zawierają składniki: 40, 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H3-B, H5, H14</p>
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Odpady w postaci szmat, czyli tzw. czyściwa, powstaje podczas normalnej pracy instalacji oraz prac konserwatorskich i remontowych. Czyściwo nie jest zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
6.	16 01 03	Zużyte opony	<p>Zużyte opony maszyn i urządzeń niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji. Odpad stanowi wulkanizowany kauczuk z wypełniaczem (sadza) wzmocniony mechanicznie kordem (specjalne tkane warstwy płótna z włókien sztucznych lub naturalnych). Skład chemiczny: polimery, siarka, chlor, azot, sadza, tkaniny kordowe, drut stalowy. Właściwości: palne, ściśliwe, nie toksyczne. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
7.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	<p>Odpad stanowi mieszanina oleju i alkoholu z dodatkami różnych związków chemicznych polepszających jego wartości użytkowe, środki przeciwpieniące i dezaktywatory metali. Zawierają eter alkilowy. Odpady drażniące i toksyczne. Odpady zawierają składnik: 45 określony w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H4, H6, H14</p>
8.	16 01 17	Metale żelazne	<p>Złom metalowy i żeliwny z pojazdów mechanicznych niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji. Mieszanina żelaza i jego stopów, stal. Właściwości: duża wytrzymałość mechaniczna, przewodność elektryczna i cieplna. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	<p>Złom nieżelazny z pojazdów mechanicznych niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji. Odpady stanowią aluminium i stopy aluminium, miedzi i innych metali. Właściwości: zróżnicowana wytrzymałość mechaniczna, przewodność elektryczna i cieplna, nie palne, nie toksyczne. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>

10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią świetlówki, lampy fluorescencyjne, lampy wysokoprężne rtęciowe itp. Powstające w wyniku prowadzenie bieżących napraw i remontów instalacji. W skład powyższych urządzeń mogą wchodzić m. in. rtęć czy luminofor. Elementem składowym lamp wyładowczych jest szkło pokryte luminoforem zawierającym pary metalicznej rtęci. Rtęć jest toksycznym, ciekłym metalem działającym w małych stężeniach drażniąco, w większych stężeniach jest substancją działającą toksycznie na zdrowie ludzi i biosferę. Luminofor-mieszanina związków nieorganicznych i organicznych, najczęściej tlenków, siarczków, selenków, krzem anów, ortofosforanów wraz z aktywatorami. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 16 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowi zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny wytworzony w trakcie napraw i konserwacji instalacji oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów i dalszego ich sortowania. W ich skład wchodzi m. in. polimery syntetyczne, (politereftalan etylenu (PET), polietylen (PE), polipropylen (PP), stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, nikiel), stopy metali nieżelaznych (mosiądz). Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpad stanowi zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny wytworzony w trakcie napraw i konserwacji instalacji oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów i dalszego ich sortowania. Rtęć jest toksycznym, ciekłym metalem działającym w małych stężeniach drażniąco, w większych stężeniach jest substancją działającą toksycznie na zdrowie ludzi. Posiada działania toksyczne dla ludzi i biosfery. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 16 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowi zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny wytworzony w trakcie napraw i konserwacji instalacji oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów i dalszego ich sortowania. W ich skład wchodzi m. in. polimery syntetyczne, (politereftalan etylenu (PET), polietylen (PE), polipropylen (PP), stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, nikiel), stopy metali nieżelaznych (mosiądz). Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Niesprawne akumulatory z maszyn i urządzeń niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów. Zużyte akumulatory kwasowo- ołowiowe zawierają dwa składniki stanowiące niebezpieczeństwo dla środowiska i zdrowia ludzi: elektrolit kwasowy - kwas siarkowy oraz ołów metaliczny i jego związki. Ołów jest pierwiastkiem trującym w każdej postaci praktycznie niezniszczalnym. Najbardziej toksyczne są jego łatwo rozpuszczalne związki. Mają one negatywny wpływ na stan zdrowia organizmów żywych, na rozwój roślinności i procesy zachodzące przede wszystkim w środowisku wodnym. U ludzi ołów uszkadza wszystkie komórki powodując zatrucie, ołowicę, zaburzenia nerwowe. Związki ołowiu są rakotwórcze. Kwas siarkowy wchodzący w skład elektrolitu o gęstości 1,15 g/cm ³ , zanieczyszczony zawieszina związków ołowiu takich jak ołów metaliczny, tlenek i siarczan ołowiu. W trakcie eksploatacji akumulatora płyty

			<p>ołowiowe ulegają zasiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo – siarkowy.</p> <p>Odpacy zawierają składniki określone pod poz. 18 i 23 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.</p>
15.	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Odpac powstaje w wyniku remontów maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji.</p> <p>Stopy żelaza dzieli się na dwie grupy; na stałe i żeliwa. Stałe zawierają do 2,05% C, natomiast żeliwa od 2,06 do 3,8%. Stal jest przerobionym plastycznie technicznym stopem żelaza z węglem zawierającym do 2,06 % C oraz inne pierwiastki pochodzące z surowców i paliw stosowanych podczas otrzymywania stali lub dodawane celowo.</p> <p>Odpacy nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
16.	17 04 07	Mieszanki metali	<p>Odpac powstaje w wyniku remontów maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji.</p> <p>Mieszanka aluminium i stopów aluminium, miedzi i innych metali. Właściwości: zróżnicowana wytrzymałość mechaniczna oraz przewodność elektryczna i cieplna.</p> <p>Odpacy nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<p>Odpacy z czyszczenia filtra odpylacza przy hali sortowni i paliw alternatywnych. Odpady zawierają w głównej mierze cząstki mineralne (pyły) wyłapywane w systemie wyciągowym wewnątrz hali, nad urządzenia linii sortowniczej i produkcji paliw. Odpad może zawierać drobne cząstki innych odpadów wychwyconych w systemie np. drobne cząstki folii, papieru itp. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>

Tabela 11 Skład chemiczny i właściwości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12 (sortowanie, doczyszczanie i wytwarzanie paliwa alternatywnego)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Odpady powstające w procesie sortowania odpadów.</p> <p>Skład: głównie włókna celulozy z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (siarczanu baru, kredy, talku) oraz substancji klejących (parafiny, kałafonii, klejów zwierzęcych) i barwników, a także innych środków nadających specjalne właściwości.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpady powstające w procesie sortowania odpadów.</p> <p>Skład pierwiastkowy tworzyw sztucznych: polietylen (C=85,6%, H=14,4%), polipropylen (C=85,6%, H=14,4%), polistyren (C=92,3 %, H=7,7 %). W skład gumy wchodzi kauczuk, napelnicze sadzowe, substancje przyspieszające wulkanizację, zmiękczające (plastyfikatory), barwniki i środki przeciw starzeniu (przeciwutleniacze).</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpady powstające w procesie sortowania odpadów.</p> <p>Są to najczęściej opakowania transportowe do których zaliczamy: skrzynie, klatki, pojemniki, kosze. Drewno składa się głównie z węgla (49,5%), tlenu (43,8%), wodoru (6,0%), azotu (0,2%). Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie,</p>

			<p>charakteryzuje się dobrą wytrzymałością mechaniczną, małą przewodnością ciepła i prądu elektrycznego, słabą aktywnością chemiczną oraz nieznaczną przenikliwością powietrza.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
4.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Są to np. puszki, beczki, wiadra, kanistry, konwie, pudełka, pojemniki, skrzynie, tuby, folie, wykonane z żelaza i jego stopów, zabezpieczone lub nie powłoką przed działaniem chemicznym substancji w nich zawartych. Odpady nie zawierają pozostałości substancji niebezpiecznych ani nie są nimi zanieczyszczone.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Opakowania wielomateriałowe są to opakowania wykonane co najmniej z dwóch różnych materiałów, których nie można ich rozdzielić w sposób ręczny przy zastosowaniu prostych metod mechanicznych. Opakowania wielomateriałowe to np. kartony do płynnej żywności, zamknięcia koronowe, torebki po przyprawach i zupach itp.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Mieszanina drobnych odpadów opakowaniowych, ze względu na rozdrobnienie lub zabrudzenie nienadająca się do rozdzielania. Zawierać może każdy rodzaj pojedynczego opakowania np. odpady papierowe, tworzywa, części opakowań szklanych.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Zaliczmy do nich: butelki, słoiki, słoje, balony, itp. Mogą być produkowane ze szkła bezbarwnego lub barwionego. Szkło to twarda, krucha, bezpostaciowa, najczęściej przezroczysta masa zbudowana głównie z krzemianów. Skład szkła jest często wyrażany jako procentowa zawartość tlenków SiO_2, tlenków litowców i berylowców, tlenków B_2O_3, PbO, Al_2O_3, i in. Szkło ma własności izotropowe. Ogrzewane stopniowo mięknie i może być formowane. Żele przewodzą ciepło i elektryczność. Otrzymuje się je przez stapianie piasku kwarcowego z sodą, wapniem, (topniki), niekiedy także z węglanem potasu i boraksem, substancjami klarującymi i odbarwiającymi lub barwiącymi. Po stopieniu z mieszaniny formuje się wyroby a następnie całość bardzo wolno schładza (odprężanie szkła).</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	<p>Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Typowymi opakowaniami z tkanin są worki produkowane z juty, lnu, konopi i wiskozy.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Odpad stanowią opakowania po farbach, olejach czy środkach ochrony roślin. Opakowania te wykonane są z metalu lub tworzyw sztucznych, których podstawowym składnikiem są naturalne lub syntetyczne polimery. Tworzywa sztuczne mogą być otrzymywane z czystego polimeru (np. polimetakrylan metylu, polistyren, polistyren), z kopolimerów lub z mieszanek polimerów.</p> <p>Odpady mogą zawierać m. in. składniki: 3, 5, 11, 50 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach</p>

			i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H3-B, H5, H14
10.	16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony maszyn i urządzeń niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji. Odpad stanowi wulkanizowany kauczuk z wypełniaczem (sadza) wzmocniony mechanicznie kordem (specjalne tkane warstwy płótna z włókien sztucznych lub naturalnych). Skład chemiczny: polimery, siarka, chlor, azot, sadza, tkaniny kordowe, drut stalowy. Właściwości: palne, ściśliwe, nie toksyczne. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
11.	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09	Odpady mogący wystąpić 12.śród niesegregowanych odpadów komunalnych. Odpad stanowią np. niesprawne baterie kondensatorów zawierające PCB. PCB zostało zdefiniowane jako polichlorowane bifenyle, polichlorowane trifenyle, monometylotetrachlorodifenylo-metylan, monometylodichloro-difenylo-metan, monometylodibromo-difenylo-metan oraz mieszaniny zawierające jakąkolwiek spośród wymienionych substancji w ilości powyżej 0,005% wagowo łącznie. Odpady zawierają składniki: 42 określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H3-B, H5, H6, H14
13.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpad występujące w niesegregowanych odpadach komunalnych np. niewielkie lodówki, klimatyzatory, gaśnice itp. Odpady mogą zawierać większość składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H7, H14
14.	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest	Odpad mogący wystąpić wśród odpadów niesegregowanych komunalnych. Najczęściej są to odpady z prowadzonych prac remontowych np. odpadowa papa, odpady ocieplenia zawierające azbest. Odpady charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H7
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią świetlówki, lampy fluorescencyjne, lampy wysokoprężne rtęciowe itp. Powstające w wyniku prowadzenie bieżących napraw i remontów instalacji. W skład powyższych urządzeń mogą wchodzić m. in. rtęć czy luminofor. Elementem składowym lamp wyładowczych jest szkło pokryte luminoforem zawierającym pary metalicznej rtęci. Rtęć jest toksycznym, ciekłym metalem działającym w małych stężeniach drażniąco, w większych stężeniach jest substancją działającą toksycznie na zdrowie ludzi i biosferę. Luminofor-mieszanina związków nieorganicznych i organicznych, najczęściej tlenków, siarczków, selenków, krzemianów, ortofosforanów wraz z aktywatorami. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 16 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowi zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny wytworzony w trakcie napraw i konserwacji instalacji oraz oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów i dalszego ich sortowania. W ich skład wchodzi m. in. polimery syntetyczne, (politereftalan etylenu (PET), polietylen (PE), polipropylen (PP), stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, nikiel), stopy metali nieżelaznych (mosiądz). Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
17.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych	Odpad stanowi zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny wytworzony w trakcie napraw i konserwacji instalacji oraz oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów i dalszego ich sortowania.

		urządzeń	Rtęć jest toksycznym, ciekłym metalem działającym w małych stężeniach drażniąco, w większych stężeniach jest substancją działającą toksycznie na zdrowie ludzi. Posiada działania toksyczne dla ludzi i biosfery. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 16 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.
18.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stanowi zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny wytworzony w trakcie napraw i konserwacji instalacji oraz oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów i dalszego ich sortowania. W ich skład wchodzi m. in. polimery syntetyczne, (politereftalan etylenu (PET), polietylen (PE), polipropylen (PP)), stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, nikiel), stopy metali nieżelaznych (mosiądz). Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
19.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Niesprawne akumulatory z maszyn i urządzeń niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów. Zużyte akumulatory kwasowo- ołowiowe zawierają dwa składniki stanowiące niebezpieczeństwo dla środowiska i zdrowia ludzi: elektrolit kwasowy - kwas siarkowy oraz ołów metaliczny i jego związki. Ołów jest pierwiastkiem trującym w każdej postaci praktycznie niezniszczalnym. Najbardziej toksyczne są jego łatwo rozpuszczalne związki. Mają one negatywny wpływ na stan zdrowia organizmów żywych, na rozwój roślinności i procesy zachodzące przede wszystkim w środowisku wodnym. U ludzi ołów uszkadza wszystkie komórki powodując zatrucie, ołowicę, zaburzenia nerwowe. Związki ołowiu są rakotwórcze. Kwas siarkowy wchodzi w skład elektrolitu o gęstości 1,15 g/cm ³ , zanieczyszczony zawiesina związków ołowiu takich jak ołów metaliczny, tlenek i siarczan ołowiu. W trakcie eksploatacji akumulatora płyty ołowiowe ulegają zsiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo – siarkowy. Odpady zawierają składniki określone pod poz. 18 i 23 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.
20.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	Niesprawne akumulatory z maszyn i urządzeń niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów. Zużyte akumulatory zawierają związki niklu i kadmu. Katoda zbudowana jest z niklu Ni(OH) ₂ , zaś anoda z kadmu. Elektrolitem jest wodorotlenek potasu. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 5 i 11 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.
21.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Niesprawne baterie z urządzeń niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów, np. tzw. baterie guzikowe. Rtęć jest toksycznym, ciekłym metalem działającym w małych stężeniach drażniąco, w większych stężeniach jest substancją działającą toksycznie na zdrowie ludzi i biosferę. Odpady zawierają składnik wyszczególniony pod poz. 16 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H6, H14.
22.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Niesprawne baterie z urządzeń niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4

			ustawy o odpadach.
23.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zużyte baterie i akumulatory wytworzone w trakcie napraw i konserwacji instalacji oraz wyodrębnione w wyniku wstępnych oględzin przywiezionych odpadów i dalszego ich sortowania. Zawierają, w zależności od rodzaju: np. sole litu pełniące rolę elektrolitu. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
24.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Skład: głównie włókna celulozy z ewentualnym dodatkiem wypełniaczy (siarczanu baru, kredy, talku) oraz substancji klejących (parafiny, kałafonii, klejów zwierzęcych) i barwników, a także innych środków nadających specjalne właściwości. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
25.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady powstające podczas sortowania odpadów. Odpad stanowi złom metalowy i żeliwny wysortowany z masy odpadów. Mieszanina żelaza i jego stopów, stal. Metale charakteryzują się dużą wytrzymałością mechaniczną, przewodnością elektryczną i cieplną. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
26.	19 12 03	Metale nieżelazne	Złom nieżelazny z pojazdów mechanicznych niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania instalacji. Odpady stanowią aluminium i stopy aluminium, miedzi i innych metali. Właściwości: zróżnicowana wytrzymałość mechaniczna, przewodność elektryczna i cieplna, nie palne, nie toksyczne. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
27.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Skład pierwiastkowy tworzyw sztucznych: polietylen (C=85,6%, H=14,4%), polipropylen (C=85,6%, H=14,4%), polistyren (C=92,3 %, H=7,7 %). W skład gumy wchodzi kauczuk, napełniacze sadzowe, substancje przyspieszające wulkanizację, zmiękczone (plastyfikatory), barwniki i środki przeciw starzeniu (przeciwutleniacze). Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
28.	19 12 05	Szkło	Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Zaliczmy do nich: butelki, słoiki, słoje, balony, itp. Mogą być produkowane ze szkła bezbarwnego lub barwionego. Szkło to twarda, krucha, bezpostaciowa, najczęściej przezroczysta masa zbudowana głównie z krzemianów. Skład szkła jest często wyrażany jako procentowa zawartość tlenków SiO ₂ , tlenków litowców i berylowców, tlenków B ₂ O ₃ , PbO, Al ₂ O ₃ , i in. Szkło ma własności izotropowe. Ogrzewane stopniowo mięknie i może być formowane. Żle przewodzi ciepło i elektryczność. Otrzymuje się je przez stapianie piasku kwarcowego z sodą, wapniem, (topniki), niekiedy także z węglanem potasu i boraksem, substancjami klarującymi i odbarwiającymi lub barwiącymi. Po stopieniu z mieszaniny formuje się wyroby a następnie całość bardzo wolno schładza (odprężanie szkła). Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
29.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje	Odpady powstające podczas sortowania odpadów. Drewno zanieczyszczone środkami konserwującymi i

		niebezpieczne	<p>impregnującymi, posiadającymi właściwości antygrzybiczne. Przykładowy impregnat zawiera benzynę ciężką (ropa naftowa). Działa szkodliwie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym.</p> <p>Drewno składa się głównie z węgla (49,5%), tlenu (43,8%), wodoru (6,0%), azotu (0,2%). Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, charakteryzuje się dobrą wytrzymałością mechaniczną, małą przewodnością ciepła i prądu elektrycznego, słabą aktywnością chemiczną oraz nieznaczną przenikliwością powietrza.</p> <p>Odpady zawierają m. in. składnik wyszczególniony pod poz. 50 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H14.</p>
30.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<p>Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Są to najczęściej opakowania transportowe do których zaliczamy: skrzynie, klatki, pojemniki, kosze. Drewno składa się głównie z węgla (49,5%), tlenu (43,8%), wodoru (6,0%), azotu (0,2%). Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ciało stałe, nierozpuszczalne w wodzie, charakteryzuje się dobrą wytrzymałością mechaniczną, małą przewodnością ciepła i prądu elektrycznego, słabą aktywnością chemiczną oraz nieznaczną przenikliwością powietrza.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
31.	19 12 08	Tekstylia	<p>Odpady powstające w procesie sortowania odpadów. Typowymi opakowaniami z tkanin są worki produkowane z juty, lnu, konopi i wiskozy.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
32.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	<p>Pałwo alternatywne powstałe z rozdrabniania do wielkości strzępów ok. 30 mm oraz mieszania odpadów dopuszczonych w zezwoleniu, w celu uzyskania odpadu pod konkretne zamówienie klienta. Z uwagi na zawartość w masie znacznej ilości substancji palnych, odpady mają wysokie ciepło spalania odpadu rzędu 18 964 KJ/kg, co jest porównywalne do drewna opałowego (ok. 19 000 KJ/kg).</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
33.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady powstające w procesie sortowania. Stanowią je np. makulatura czy szmaty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi takimi jak oleje, smary, tłuszcze.</p> <p>Odpady zawierają m. in. składnik wyszczególniony pod poz. 50 w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach i charakteryzują się właściwościami z załącznika nr 3: H5, H14.</p>
34.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<p>Odpady powstające w procesie sortowania (frakcja nadситowa > 80 mm). Odpady stanowi pozostałość z odpadów poddanych procesowi przesiewania i sortowania ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz doczyszczania innych odpadów. W ich skład wchodzi głównie drewno, tworzywo sztuczne, szkło itp.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
35.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)	<p>Odpady powstające w procesie przesiewania na sicie (frakcja podситowa 0÷80 mm) zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych oraz</p>

		z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	doczyszczania innych odpadów. Stanowią one wydzieloną przez przesiewanie drobne frakcje mineralne oraz drobne frakcje odpadów typu szkło, tworzywa itp. Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.
--	--	---	---

Tabela 12 Charakterystyka odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	<p>Odpad stanowi stabilizat po procesie przetwarzania w warunkach tlenowych frakcji ulegających biodegradacji, wydzielonych w procesie przesiewania na sicie (frakcja podsitowa 0÷80 mm) zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych oraz doczyszczania innych odpadów. Odpad spełnia wymagania określone w przepisach dotyczących mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów.</p> <p>W celu minimalizacji masy odpadów deponowanych na składowisku odpad ten poddawany będzie przesiewaniu na sicie o średnicy oczek 20 mm.</p> <p>W kodzie 19 05 99 klasyfikowana będzie frakcja nadsitowa po tym procesie, unieszkodliwiana na składowisku w procesie D5.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>

Tabela 13 Charakterystyka odpadów powstających w procesie przesiewania stabilizatu R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Właściwości
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	<p>Odpad stanowi frakcja podsitowa otrzymana z przesiewania stabilizatu na sicie o średnicy oczek 20 mm. Z uwagi na dużą zawartość części organicznych może zostać wykorzystany m. in. do rekultywacji składowisk.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	<p>Odpad powstający jako frakcja nadsitowa w wyniku przesiewania stabilizatu na sicie o średnicy oczek 20 mm, spełniający określone kryteria fizyko-chemiczne i sanitarno-higieniczne. Odpady spełniają wymagania określone w przepisach dotyczących mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów, kierowany do unieszkodliwiania w procesie D5 na kwaterze składowiska).</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4 ustawy o odpadach.</p>
3.	ex 19 12 12	Inne odpady, wykorzystywane do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji	<p>Odpady drobne wyodrębnione w procesie przesiewania stabilizatu na przesiewaczu pneumatycznym po przesianiu, np. drobne kawałki tworzyw sztucznych, folia, które nie zostały rozdzielone w sortowni. Odpady będą wykorzystywane do produkcji paliwa alternatywnego we własnej instalacji.</p> <p>Odpady nie charakteryzują się właściwościami i nie posiadają substancji zawartych w załącznikach 3 i 4</p>

			ustawy o odpadach.
--	--	--	--------------------

3. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:
- 3.1. Zapobieganie powstawaniu odpadów polegać winno m.in. na:
- prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń pracujących na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym;
 - stosowaniu części zamiennych wysokiej jakości w celu optymalnego czasu ich wykorzystanie;
 - optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
 - kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.
- 3.2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:
- postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;
 - gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne;
 - magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszej decyzji, wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania;
 - magazynowaniu odpadów w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko;
 - gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania odpowiedniej ilości transportowej.
4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
- 4.1. Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabeli 4, Tabeli 5, Tabeli 6, Tabeli 7, Tabeli 8 oraz Tabeli 9 będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz w przepisach ustawy Prawo ochrony środowiska, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami.
- 4.2. Odpady wymienione w Tabeli 4, Tabeli 5, Tabeli 6, Tabeli 7, Tabeli 8 oraz Tabeli 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 poniższej Tabeli 14:

Tabela 14 Opis miejsca i sposobu magazynowania odpadów wytwarzanych

L.p.	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	Odpady wytwarzane w wyniku funkcjonowania instalacji, eksploatacji maszyn i urządzeń, wymienione w Tabeli 4	<p>Odpady inne niż niebezpieczne w postaci odpadów z bieżących napraw i remontów sprzętu będą zagospodarowywane przez podmioty dokonujące tychże napraw, względnie magazynowane w istniejącym budynku warsztatowym do czasu przekazania uprawnionym podmiotom.</p> <p>Odpady niebezpieczne magazynowane będą w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym przy hali mechanicznej obróbki</p>

		odpadów w południowo-wschodnim narożniku placu manewrowego przy hali. Zastosowany będzie przewoźny kontener do magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażony w podłogę z wanną i rusztem do przechwytywania ewentualnych przecieków z gromadzonych odpadów niebezpiecznych. Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach.
2.	Odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12 - sortowanie (część mechaniczna instalacji)	<p>Wydzielone surowce wtórne w postaci np. metali żelaznych będą magazynowane w odpowiednich kontenerach zlokalizowanych w hali mechanicznej obróbki, do czasu nagromadzenia ilości uzasadniającej transport poza zakład.</p> <p>Odpady niebezpieczne magazynowane będą w magazynie odpadów niebezpiecznych, z okalizowanym przy hali mechanicznej obróbki odpadów w południowo-wschodnim narożniku placu manewrowego przy hali. Zastosowany będzie przewoźny kontener do magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażony w podłogę z wanną i rusztem do przechwytywania ewentualnych przecieków z gromadzonych odpadów niebezpiecznych. Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ kontener na świetlówki, dostosowany do magazynowania i transportu przez odbiorców świetlówek; ✓ pojemnik na akumulatory; ✓ pojemnik na odpady medyczne; ✓ 2 pojemniki z tworzywa na pozostałe odpady niebezpieczne (rozpuszczalniki, pojemniki po farbach, chemikalia). ✓ 2 pojemniki z tworzywa na chemikalia, ✓ pojemnik na stare baterie, ✓ pojemnik na płynne odpady niebezpieczne.
3.	Odpady powstające w wyniku procesu R12 - wytwarzanie paliwa alternatywnego	Odpad stanowiący paliwo alternatywne magazynowany będzie w wydzielonym obiekcie - wiacie w konstrukcji żelbetowo-stalowej - magazynie paliwa alternatywnego.
4.	Odpady powstające w wyniku procesu R3 - stabilizacja biologiczna	Będą magazynowane w miejscu ich wytworzenia tj. na placu dojrzewania. Odpady te będą podlegały przesiewaniu na wydzielonej części placu dojrzewania - placu przesiewania stabilizatu.
5.	Odpady powstające w wyniku procesu R12 - przesiewanie stabilizatu na sicie	Nie będą magazynowane poza miejscem ich wytworzenia - placem przesiewania stabilizatu.

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

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

- 5.3. Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych z utwardzonym podłożem.
- 5.4. Jednorazowo w danym czasie dopuszcza się magazynowanie nie więcej niż 1. 500,000 Mg odpadu 19 12 10
- 5.5. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 5.6. Sposób magazynowania odpadów będzie uniemożliwiał ich emisję do atmosfery.
- 5.7. Odpady będą magazynowane w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.
- 5.8. 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.
- 5.9. 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.
- 5.10. 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 odzysku R12 (obróbka mechaniczna - linia sortownicza) i R13 (magazynowanie odpadów przed poddaniem ich procesom obróbki mechanicznej na linii sortowniczej)

1. Zezwalam spółce: „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50 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).
2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R12 i R13, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 15 oraz Tabeli 16.

Tabela 15 Podstawowe rodzaje i ilości odpadów przyjmowanych na linię sortowniczą i poddawane obróbce w procesie R12 / R13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	100 000,000

Tabela 16 Pozostałe rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi R12 (sortowanie w celu doczyszczanie) oraz R13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	10 000,000
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	1 000,000
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	10 000,000
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	10 000,000
5.	02 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
6.	02 03 02	Odpady konserwantów	1 000,000
7.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000,000
8.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	10 000,000
9.	02 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
10.	02 04 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
11.	02 05 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
12.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000,000
13.	02 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
14.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000,000
15.	02 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
16.	03 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
17.	03 02 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
18.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	10 000,000
19.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	10 000,000
20.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	10 000,000
21.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000,000
22.	03 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
23.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	1 000,000
24.	04 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
25.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	1 000,000
26.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	1 000,000
27.	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	1 000,000
28.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	10 000,000
29.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	10 000,000
30.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	10 000,000
31.	04 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
32.	05 01 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
33.	05 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
34.	05 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
35.	06 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
36.	06 02 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
37.	06 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
38.	06 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
39.	06 08 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
40.	06 09 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
41.	06 10 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
42.	06 13 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
43.	07 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
44.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10 000,000
45.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	1 000,000
46.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
47.	07 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
48.	07 04 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
49.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	1 000,000
50.	07 05 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
51.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	1 000,000
52.	07 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
53.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
54.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	10 000,000
55.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	10 000,000
56.	08 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
57.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	10 000,000
58.	08 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
59.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	1 000,000
60.	08 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
61.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1 000,000
62.	08 04 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
63.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	1 000,000
64.	09 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
65.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	1 000,000
66.	10 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
67.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
68.	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17	1 000,000
69.	10 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
70.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
71.	10 05 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
72.	10 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
73.	10 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
74.	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12	1 000,000
75.	10 08 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
76.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
77.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
78.	11 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
79.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	1 000,000
80.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
81.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50 000,000
82.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50 000,000
83.	15 01 03	Opakowania z drewna	30 000,000
84.	15 01 04	Opakowania z metali	30 000,000
85.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	30 000,000
86.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	30 000,000
87.	15 01 07	Opakowania ze szkła	30 000,000
88.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	20 000,000
89.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10 000,000
90.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10 000,000
91.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	10 000,000
92.	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
93.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 000,000
94.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	1 000,000
95.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	1 000,000
96.	16 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
97.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	1 000,000
98.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	40 000,000
99.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	40 000,000
100.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	5 000,000
101.	17 01 82	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
102.	17 02 01	Drewno	10 000,000
103.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10 000,000
104.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01	5 000,000
105.	17 03 80	Odpadowa papa	10 000,000
106.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	25 000,000
107.	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
108.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	20 000,000
109.	19 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
110.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	45 000,000
111.	ex 19 05 99	Inne nie wymienione odpady	15 000,000
112.	19 06 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
113.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
114.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	10 000,000
115.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	10 000,000
116.	19 11 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
117.	19 12 01	Papier i tektura	50 000,000
118.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20 000,000
119.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	50 000,000
120.	19 12 08	Tekstylia	20 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
121.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	50 000,000
122.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	80 000,000
123.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,000
124.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	50 000,000
125.	20 01 10	Odzież	10 000,000
126.	20 01 11	Tekstylia	10 000,000
127.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	1 000,000
128.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	10 000,000
129.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000,000
130.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	20 000,000
131.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	50 000,000
132.	20 03 02	Odpady z targowisk	50 000,000
133.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	10 000,000
134.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	50 000,000
135.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	50 000,000
Łącznie poz. 1 ÷ 135 nie więcej niż:			80 000,000

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 15 oraz Tabeli 16 odpadów odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez „AMEST Kamieński” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieński, ul. Wieluńska 50 - w hali mechanicznej obróbki odpadów instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, w obrębie Ruszczyn, gmina Kamieński.

3.2. Na linię sortowniczą przyjmowane będą przede wszystkim zmieszane odpady komunalne (wymienione w Tabeli 15). Odpady inne niż zmieszane komunalne, wymienione w Tabeli 16, przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji.

3.3. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:

3.3.1. Odpady przyjmowane na część mechaniczną instalacji będą kierowane do głównej strefy przyjęcia odpadów w hali mechanicznej obróbki, w postaci skanalizowanego i wentylowanego boksu o podłożu i ścianach wykonanych z żelbetu, pozwalająca na jednoczesne zgromadzenie około 1 500m³ odpadów.

3.3.2. Odpady wymienione w Tabeli 15 oraz Tabeli 16, przed poddaniem ich procesom odzysku metodą R12, magazynowane będą w ramach procesu R13, z przyczyn technologicznych i celem zapewnienia ciągłości procesu technologicznego przetwarzania odpadów.

3.3.3. Odpady w ramach odzysku metodą R13 magazynowane będą w wydzielonym miejscu, w głównej strefie przyjęcia odpadów w hali mechanicznej obróbki. Powierzchnia strefy magazynowej odpadów wynosi 436 m² co umożliwi zgromadzenie ok. 1500 m³ odpadów przy maksymalnej wysokości składowania 4,2 m.

- 3.3.4.** Zgromadzone odpady w strefie magazynowej będą stopniowo wybierane ładowarką i podawane po uruchomieniu linii. W normalnym trybie pracy, strefy przyjęcia będą opróżniane przed końcem dnia roboczego.
- 3.3.5.** Sortowanie zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych 20 03 01 poprzedzone będzie wstępnymi oględzinami, w wyniku czego z masy odpadów wydzielone zostaną odpady w postaci sprzętu elektrycznego i elektronicznego, baterie i akumulatory, opony czy odpady wielkogabarytowe, które nie powinny znaleźć się w tych odpadach i które nie mogą trafić na zmechanizowaną linię przetwarzania odpadów.
- 3.3.6.** Odpady będą podlegały wstępnemu rozdrobieniu. Po załadunku odpadów do rozdrabniarki wstępnej, dalej, poprzez przenośniki taśmowe, odpady transportowane będą, przez separator metali żelaznych, do sita bębnowego. Separator będzie wydzieliał metale żelazne do pojemnika ustawionego pod separatorem. Sito bębnowe dwufrakcyjne o otworach 80 mm, będzie rozdzielać odpady na dwie frakcje: frakcję podsitową o granulacji <80 mm, oraz frakcję nadsitową o granulacji >80 mm. Frakcja podsitowa spadać będzie do leja zsykowego pod sitem i umieszczonego pod nim przenośnika zbierającego, kierującego je do części biologicznej instalacji celem poddania ich stabilizacji tlenowej. Odpady frakcji nadsitowej doprowadzane będą do przenośnika podawczego, zasilającego separator powietrzny. Frakcja ciężka spadać będzie przed bębniem rotującym na przenośnik odbierający. Frakcja lekka z powietrzem, trafiać będzie do komory rozprężnej, gdzie następować będzie rozdział frakcji lekkiej od powietrza. Frakcja lekka opadać będzie na przenośnik odbiorczy, a powietrze odprowadzane będzie do góry przez przewody powietrzne i kierowane przewodami powrotnie do wentylatora. Frakcja lekka dalej transportowana będzie przenośnikami na przenośnik rewersyjny, który dozował będzie odpady do dwóch rozdrabniaczy ustawionych pod nim. Dozowanie będzie realizowane automatycznie za pomocą czujników wypełnienia zasypów wlotowych do każdego rozdrabniacza. W rozdrabniaczu prowadzony będzie proces rozdrabniania odpadów do wielkości 30 mm.
- Po rozdrobieniu odpady spadać będą na przenośnik taśmowy umieszczony pod rozdrabniaczami, który transportować je będzie na transporter zbiorczy. Transporter ten przekazywać będzie rozrobione odpady do magazynu paliwa alternatywnego. Frakcja ciężka, pozostała po wydzieleniu frakcji lekkiej, kierowana będzie jako odpad balastowy do automatycznej stacji załadunku kontenerów, skąd wywożona będzie samochodami z hakowym systemem załadunku, do dalszego zagospodarowania.
- 3.3.7.** Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R12 lub R13 w instalacji wyniesie nie więcej niż 100 000,000 Mg / rok, w tym do 100 000,000 Mg / rok zmieszanych odpadów komunalnych oraz, w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji, do 80 000,000 Mg / rok odpadów innych niż zmieszane komunalne.
- 3.3.8.** Jednorazowo w danym czasie, w ramach odzysku metodą R13, będzie magazynowane do 500 Mg zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) oraz do 150 Mg innych odpadów przewidzianych do przetwarzania.
- 3.3.9.** Odpady ulegające biodegradacji będą magazynowane nie dłużej niż 5 dni w temperaturze powyżej +10°C.

4. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania:
- 4.1. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R12 (linia sortownicza) powstawać będzie maksymalnie 100 000, 000 Mg/rok odpadów , w tym:
- w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 5 niniejszej decyzji, w łącznej masie do 100 000, 000 Mg/rok
 - w wyniku przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 6 niniejszej decyzji, w łącznej masie do 80 000, 000 Mg/rok
- 4.2. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R13 nie będą powstawać odpady.

III.2.3. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach odzysku metodą R3 (biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych - stabilizacja tlenowa)

- Zezwalam spółce: „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50, na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)-biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych - **stabilizacja tlenowa**.
- Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R3, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 17 oraz w Tabeli 18.

Tabela 17 Odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania R3, pochodzące ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych 20 03 01

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I	Etap II
			Ilość [Mg/rok]	Ilość [Mg/rok]
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	40 000,000	60 000,000

Tabela 18 Odpady przeznaczone (bezpośrednio) do biologicznego przetwarzania R3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I	Etap II
			Ilość [Mg/rok]	Ilość [Mg/rok]
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	20 000,000	20 000,000
2.	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	20 000,000	20 000,000
3.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	20 000,000	20 000,000
4.	02 01 06	Odchody zwierzęce	20 000,000	20 000,000
5.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	20 000,000	20 000,000
6.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	20 000,000	20 000,000
7.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	20 000,000	20 000,000
8.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	20 000,000	20 000,000
9.	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	20 000,000	20 000,000
10.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 020280	20 000,000	20 000,000
11.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	20 000,000	20 000,000
12.	02 03 02	Odpady konserwantów	20 000,000	20 000,000
13.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	20 000,000	20 000,000
14.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	20 000,000	20 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I	Etap II
			Ilość [Mg/rok]	Ilość [Mg/rok]
15.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	20 000,000	20 000,000
16.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	20 000,000	20 000,000
17.	02 03 82	Odpady tytoniowe	20 000,000	20 000,000
18.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	20 000,000	20 000,000
19.	02 04 80	Wysłodki	20 000,000	20 000,000
20.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	20 000,000	20 000,000
21.	02 05 80	Odpadowa serwatka	20 000,000	20 000,000
22.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	20 000,000	20 000,000
23.	02 06 02	Odpady konserwantów	20 000,000	20 000,000
24.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	20 000,000	20 000,000
25.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	20 000,000	20 000,000
26.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	20 000,000	20 000,000
27.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	20 000,000	20 000,000
28.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	20 000,000	20 000,000
29.	03 01 01	Odpady kory i korka	20 000,000	20 000,000
30.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 C4	20 000,000	20 000,000
31.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	20 000,000	20 000,000
32.	03 03 02	Osady i szlamy z produkcji celulozy metodą siarczynową (w tym osady ługu zielonego)	20 000,000	20 000,000
33.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	20 000,000	20 000,000
34.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	20 000,000	20 000,000
35.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	20 000,000	20 000,000
36.	04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	20 000,000	20 000,000
37.	04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	20 000,000	20 000,000
38.	04 01 99	Inne niewymienione odpady	20 000,000	20 000,000
39.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	20 000,000	20 000,000
40.	04 02 20	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	20 000,000	20 000,000
41.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	20 000,000	20 000,000
42.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	20 000,000	20 000,000
43.	17 02 01	Drewno	20 000,000	20 000,000
44.	19 05 01	Nie przekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	20 000,000	20 000,000
45.	19 05 02	Nie przekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	20 000,000	20 000,000
46.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	20 000,000	20 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Etap I	Etap II
			Ilość [Mg/rok]	Ilość [Mg/rok]
47.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	20 000,000	20 000,000
48.	19 06 04	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	20 000,000	20 000,000
49.	19 06 06	Przefermentowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów zwierzęcych i roślinnych	20 000,000	20 000,000
50.	19 08 01	Skratki	20 000,000	20 000,000
51.	19 08 02	Zawartość piaskowników	20 000,000	20 000,000
52.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	20 000,000	20 000,000
53.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	20 000,000	20 000,000
54.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 – odpady zawierające substancje biodegradowalne	20 000,000	20 000,000
55.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady – odpady zawierające substancje biodegradowalne	20 000,000	20 000,000
56.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	20 000,000	20 000,000
57.	19 09 02	Osady z klarowania wody	20 000,000	20 000,000
58.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	20 000,000	20 000,000
59.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,000	20 000,000
60.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 000,000	20 000,000
61.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 000,000	20 000,000
62.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	20 000,000	20 000,000
63.	20 03 02	Odpady z targowisk	20 000,000	20 000,000
64.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	20 000,000	20 000,000
65.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	20 000,000	20 000,000
Łącznie poz. 1÷65 nie więcej niż:			20 000,000	20 000,000

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 17 oraz w Tabeli 18 odpadów, odbywać się będzie w prowadzonej przez „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50, części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, w obrębie Ruszczyn, gmina Kamieńsk.

3.2. Biologicznemu przetwarzaniu poddawane będą, w pierwszej kolejności, odpady wymienione w Tabeli 17, stanowiące frakcję biodegradowalną (0÷80 mm) wydzieloną ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) na linii sortowniczej. Odpady inne, wymienione w Tabeli 18, przyjmowane będą wyłącznie w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji.

3.3. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:

3.3.1. Frakcja biodegradowalna (0÷80 mm), wydzielona na linii sortowniczej (linii obróbki mechanicznej) ze zmieszanych odpadów komunalnych, przenośnikiem taśmowym kierowana

będzie do boku buforowego frakcji organicznej. Inne odpady biodegradowalne dowożone będą z zewnątrz bezpośrednio do części biologicznej instalacji.

3.3.2. Za pomocą ładowarki kołowej odpady wprowadzane będą do bioreaktorów. Na potrzeby instalacji wykorzystywanych będzie w I etapie 10, w II etapie 20 zamkniętych bioreaktorów wykonanych z żelbetu, o objętości nominalnej ok. 472 m³ każdego z nich, w których prowadzona będzie pierwsza faza procesu biologicznego tlenowego przetwarzania. Reaktory te będą aktywnie napowietrzane, z odprowadzaniem powietrza procesowego do biofiltra (w I etapie na potrzeby instalacji zastosowany będzie biofiltr 2 x 350 m², w II etapie biofiltr 4 x 350 m²) oraz wyposażone w automatyczne urządzenie nawilżające oraz kanał odprowadzający wody procesowe. Procesy w reaktorach prowadzone będą przez ok. 4 tygodnie, do czasu osiągnięcia wartości AT₄ poniżej 20 mg O₂/g suchej masy. Po 2 tygodniach przebywania w zamkniętym bioreaktorze materiał zostanie przerzucony do drugiego bioreaktora za pomocą ładowarki kołowej. W następnej fazie przez okres kolejnych ok. 4 tygodni odpady podlegać będą stabilizacji w pryzmach na otwartym terenie placu dojrzewania, napowietrzanych przez przerzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu, do osiągnięcia wartości AT₄ mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy.

3.3.3. Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R3 w instalacji wyniesie:

- a) w I etapie - nie więcej niż 40 000,000 Mg / rok, w tym do 40 000,000 Mg / rok frakcji wyodrębnionych na linii sortowniczej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) oraz, w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji, do 20 000,000 Mg / rok innych odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych, dowożonych z zewnątrz.
- b) w II etapie - nie więcej niż 60 000,000 Mg / rok, w tym do 60 000,000 Mg / rok frakcji wyodrębnionych na linii sortowniczej ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) oraz, w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji, do 20 000,000 Mg / rok innych odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych, dowożonych z zewnątrz.

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

W I etapie powstanie maksymalnie, zgodnie z Tabelą 8 niniejszej decyzji, 38 000,000 Mg/rok odpadów, w II etapie 50 000,000 Mg/rok, stabilizatu 19 05 99.

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

1. Zezwalam spółce: „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50 na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą **R12** - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - **przesiewanie stabilizatu**.
2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R3, zgodnie z danymi zawartymi w poniższej Tabeli 19.

Tabela 19 Rodzaje i ilość stabilizatu poddawanego przetwarzaniu w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	I etap	II etap
			Nie więcej niż [Mg/rok]	
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	38 000,000	50 000,000

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:
 - 3.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 19 odpadów odbywać się będzie w prowadzonej przez „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, w obrębie Ruszczyń, gmina Kamieńsk
 - 3.2. Odzysk prowadzony będzie na placu przesiewania stabilizatu.
 - 3.3. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:
 - 3.3.1. Przetwarzanie odpadów będzie polegało na przesianiu stabilizatu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm.
 - 3.3.2. Powstały po przesianiu odpad, stanowiący frakcję podsitową, sklasyfikowany w kodzie 19 05 03, będzie wykorzystywany w ramach potrzeb własnych lub przekazywany do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenie. Frakcja nadsitowa 19 05 99, zostanie poddana separacji powietrznej celem wydzielenia frakcji palnych, a następnie unieszkodliwiona na kwaterze składowiska w procesie przetwarzania D5. Wydzielona przez separator powietrzny frakcja palna sklasyfikowana w kodzie ex 19 12 12, kierowana będzie do hali produkcji paliwa alternatywnego i wykorzystywana w procesie R12 do produkcji paliwa alternatywnego w ramach własnej instalacji.
 - 3.3.3. Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R12 w instalacji wyniesie: w I etapie - nie więcej niż 38 000,000 Mg / rok, w II etapie - nie więcej niż 50 000,000 Mg / rok.
4. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania metodą R12:
 - 4.1. W I etapie powstanie maksymalnie 38 000,000 Mg/rok odpadów, w II etapie do 50 000,000 Mg/rok odpadów, wymienionych w Tabeli 9 niniejszej decyzji.

III.2.5. Określam warunki przetwarzania odpadów w procesach odzysku R12 (obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania - linia produkcji paliwa alternatywnego) i R13 (magazynowanie odpadów przed poddaniem ich procesom obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania na linii produkcji paliwa alternatywnego)

1. Zezwalam spółce: „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50 na przetwarzanie odpadów w procesach odzysku metodą:
 - ✓ **R12** - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11 - **obróbka wstępna odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania - linia produkcji paliwa alternatywnego**
 - ✓ **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 wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania**.
2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R12, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 20.

Tabela 20 Rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi R12 (wytwarzanie paliwa alternatywnego)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady od dostawców zewnętrznych			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	10 000,000
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	1 000,000
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	10 000,000
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	10 000,000
5.	02 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
6.	02 03 02	Odpady konserwantów	1 000,000
7.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000,000
8.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	1 000,000
9.	02 03 82	Odpady tytoniowe	10 000,000
10.	02 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
11.	02 04 80	Wystodki	10 000,000
12.	02 04 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
13.	02 05 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
14.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000,000
15.	02 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
16.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000,000
17.	02 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
18.	03 01 01	Odpady kory i korka	10 000,000
19.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	10 000,000
20.	03 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
21.	03 02 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
22.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	10 000,000
23.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	10 000,000
24.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	10 000,000
25.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000,000
26.	03 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
27.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	1 000,000
28.	04 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
29.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	1 000,000
30.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	1 000,000
31.	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	1 000,000
32.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	10 000,000
33.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	10 000,000
34.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	10 000,000
35.	04 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
36.	05 01 17	Bitum	10 000,000
37.	05 01 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
38.	05 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
39.	05 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
40.	06 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
41.	06 02 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
42.	06 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
43.	06 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
44.	06 08 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
45.	06 09 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
46.	06 10 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
47.	06 13 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
48.	07 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
49.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10 000,000
50.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	1 000,000
51.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10 000,000
52.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
53.	07 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
54.	07 04 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
55.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	1 000,000
56.	07 05 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
57.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	1 000,000
58.	07 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
59.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
60.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	10 000,000
61.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	10 000,000
62.	08 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
63.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	10 000,000
64.	08 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
65.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	10 000,000
66.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1 000,000
67.	08 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
68.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	10 000,000
69.	08 04 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
70.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	1 000,000
71.	09 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
72.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	1 000,000
73.	10 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
74.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
75.	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17	1 000,000
76.	10 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
77.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
78.	10 05 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
79.	10 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
80.	10 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
81.	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12	1 000,000
82.	10 08 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
83.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
84.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
85.	11 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
86.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	1 000,000
87.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
88.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000,000
89.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000,000
90.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000
91.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000
92.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000,000
93.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,000
94.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10 000,000
95.	16 01 03	Zużyte opony	10 000,000
96.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10 000,000
97.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	10 000,000
98.	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
99.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	10 000,000
100.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	10 000,000
101.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	10 000,000
102.	16 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
103.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	1 000,000
104.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	1 000,000
105.	17 01 82	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
106.	17 02 01	Drewno	10 000,000
107.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10 000,000
108.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01	5 000,000
109.	17 03 80	Odpadowa papa	5 000,000
110.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 170601 i 170603	20 000,000
111.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	10 000,000
112.	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
113.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	20 000,000
114.	19 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
115.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	20 000,000
116.	19 06 04	Przeterminowane odpady z beztlenowego rozkładu odpadów komunalnych	20 000,000
117.	19 06 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
118.	19 08 01	Skratki	10 000,000
119.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
120.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	10 000,000
121.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	10 000,000
122.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	10 000,000
123.	19 11 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
124.	19 12 01	Papier i tektura	20 000,000
125.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
126.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	20 000,000
127.	19 12 08	Tekstyliia	20 000,000
128.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,000
129.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (od dostawców zewnętrznych)	20 000,000
130.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,000
131.	20 01 10	Odzież	10 000,000
132.	20 01 11	Tekstyliia	10 000,000
133.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	1 000,000
134.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	10 000,000
135.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000,000
136.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	20 000,000
137.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	20 000,000
138.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	20 000,000
Łącznie poz. 1 ÷ 138 nie więcej niż:			20 000,000
Odpady pochodzące z instalacji własnej - wytworzone w procesach mechanicznych R12 (sortowanie, przesiewanie)			
Odpady palne wysortowane na linii sortowniczej			
Z sortowania 20 03 01, wymienionych w Tabeli 5			
139.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,000
140.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,000
141.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000
142.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000
143.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,000
144.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000,000
145.	16 01 03	Zużyte opony	100,000
146.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,000
147.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,000
148.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000
149.	19 12 08	Tekstyliia	5 000,000
150.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,000
151.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa palna)	60 000,000
Łącznie poz. 139 ÷ 151 nie więcej niż:			60 000,000
Z doczyszczania odpadów innych niż 20 03 01, wymienionych w Tabeli 6			
152.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,000
153.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,000
154.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000
155.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000
156.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	10 000,000
157.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,000
158.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,000
159.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
160.	19 12 08	Tekstylia	5 000,000
161.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja nadsitowa palna)	50 000,000
Łącznie poz. 152 ÷ 161 nie więcej niż:			50 000,000
Odpady palne z przesiewania stabilizatu 19 05 99			
162.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000,000
Łącznie poz. 1 ÷ 162 nie więcej niż:			60 000,000

3. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do odzysku metodą R13, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 21.

Tabela 21 Magazynowanie w procesie R13 odpadów przed poddawaniem ich procesowi R12 (wytworzenie paliwa alternatywnego)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady od dostawców zewnętrznych			
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	10 000,000
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	1 000,000
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	10 000,000
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	10 000,000
5.	02 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
6.	02 03 02	Odpady konserwantów	1 000,000
7.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000,000
8.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	10 000,000
9.	02 03 82	Odpady tytoniowe	1 000,000
10.	02 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
11.	02 04 80	Wysłodki	10 000,000
12.	02 04 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
13.	02 05 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
14.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000,000
15.	02 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
16.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	1 000,000
17.	02 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
18.	03 01 01	Odpady kory i korka	10 000,000
19.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	10 000,000
20.	03 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
21.	03 02 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
22.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	10 000,000
23.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	10 000,000
24.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	10 000,000
25.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 000,000
26.	03 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
27.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	1 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady od dostawców zewnętrznych			
28.	04 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
29.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	1 000,000
30.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	1 000,000
31.	04 02 17	Barwniki i pigmenty inne niż wymienione w 04 02 16	1 000,000
32.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	10 000,000
33.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	10 000,000
34.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	10 000,000
35.	04 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
36.	05 01 17	Bitum	10 000,000
37.	05 01 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
38.	05 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
39.	05 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
40.	06 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
41.	06 02 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
42.	06 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
43.	06 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
44.	06 08 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
45.	06 09 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
46.	06 10 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
47.	06 13 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
48.	07 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
49.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10 000,000
50.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	1 000,000
51.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10 000,000
52.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
53.	07 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
54.	07 04 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
55.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	1 000,000
56.	07 05 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
57.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	1 000,000
58.	07 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
59.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
60.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	10 000,000
61.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	10 000,000
62.	08 01 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
63.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	10 000,000
64.	08 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
65.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	10 000,000
66.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1 000,000
67.	08 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
68.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	10 000,000
69.	08 04 99	Inne nie wymienione odpady	5 000,000
70.	09 01 08	Blony i papier fotograficzny niezawierające srebra	1 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady od dostawców zewnętrznych			
71.	09 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
72.	10 01 25	Odpady z przechowywania i przygotowania paliw dla opalanych węglem elektrowni	1 000,000
73.	10 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
74.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
75.	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17	1 000,000
76.	10 03 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
77.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
78.	10 05 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
79.	10 06 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
80.	10 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
81.	10 08 13	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 08 12	1 000,000
82.	10 08 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
83.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
84.	10 10 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
85.	11 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
86.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	10 000,000
87.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
88.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20 000,000
89.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20 000,000
90.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,000
91.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000,000
92.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000,000
93.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,000
94.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10 000,000
95.	16 01 03	Zużyte opony	10 000,000
96.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	10 000,000
97.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	10 000,000
98.	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
99.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 000,000
100.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	1 000,000
101.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	1 000,000
102.	16 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 000,000
103.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	1 000,000
104.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	20 000,000
105.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	20 000,000
106.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny i.p.	10 000,000
107.	17 01 82	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
108.	17 02 01	Drewno	10 000,000
109.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10 000,000
110.	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01	5 000,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady od dostawców zewnętrznych			
111.	17 03 80	Odpadowa papa	5 000,000
112.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	10 000,000
113.	19 01 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
114.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	20 000,000
115.	19 02 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
116.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	20 000,000
117.	19 06 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
118.	19 08 01	Skratki	10 000,000
119.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
120.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	10 000,000
121.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	10 000,000
122.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	10 000,000
123.	19 11 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,000
124.	19 12 01	Papier i tektura	20 000,000
125.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20 000,000
126.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	20 000,000
127.	19 12 08	Tekstyli	20 000,000
128.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000,000
129.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (od dostawców zewnętrznych)	20 000,000
130.	20 01 01	Papier i tektura	10 000,000
131.	20 01 10	Odzież	10 000,000
132.	20 01 11	Tekstyli	10 000,000
133.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	1 000,000
134.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	10 000,000
135.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000,000
136.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	20 000,000
137.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	20 000,000
138.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	20 000,000
Łącznie poz. 1 ÷ 138 nie więcej niż:			20 000,000

4. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:

4.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 20 oraz w Tabeli 21 odpadów, odbywać się będzie w prowadzonej przez „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, w obrębie Ruszczyn, gmina Kamieńsk.

4.2. Paliwo alternatywne powstawać będzie poprzez komponowanie odpowiednich rodzajów i ilości odpadów pochodzących z:

- frakcja nadsitowa z procesu sortowania:
 - niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych (poz. 151 w Tabeli 20),

- innych odpadów przyjmowane w ramach wolnych mocy przerobowych sortowni (poz. 161 w Tabeli 20);
- odpady palne wysortowane na własnej linii sortowniczej z:
 - niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych (poz. . 139÷150 w Tabeli 20),
 - innych odpadów przyjmowane w ramach wolnych mocy przerobowych sortowni (poz. 152÷160 w Tabeli 20);
- z przesiania na sicie 0÷20 mm (w procesie R12) odpadu 19 05 99, powstałego we własnej instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie R3, klasyfikowane w kodzie ex 19 12 12 (poz. 162 w Tabeli 20);
- od zewnętrznych dostawców odpadów, przyjmowane bezpośrednio na linię paliwa alternatywnego lub po wstępnym sortowaniu na linii sortowniczej (w ramach jej wolnych mocy przerobowych, po przetworzeniu odpadów 20 03 01), wyszczególnione pod poz. 1÷138 w Tabeli 20 niniejszej decyzji.

4.3. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:

4.3.1. Generalnie, do produkcji paliwa alternatywnego 19 12 10, przeznaczona będzie frakcja nadsitowa palna pozostała z sortowania zmieszanych niesegregowanych odpadów komunalnych (20 03 01), sklasyfikowana pod kodem 19 12 12, w ilości 60.000,000 Mg/rok oraz odpady palne wysortowane w linii sortowniczej.

4.3.2. Bezpośrednio na linię do produkcji paliwa przyjmowane będą odpady od dostawców zewnętrznych w ilości 20 000,000 Mg/rok w tym odpad 19 12 10 w przypadku, gdy jego stan fizyczny nie do końca będzie spełniać indywidualne wymagania odbiorców, z którymi Spółka AMEST będzie miała zawarte umowy na jego odbiór, np. za mało rozdrobniony o nieodpowiedniej kaloryczności itp.. Wówczas kierowany on będzie do rozdrobnienia lub mieszania z innymi dodatkowymi odpadami (poprawiającymi jego jakość jako paliwa).

4.3.3. Odpady wyszczególnione w Tabeli 20 kierowane będą na dwie rozdrabniarki linii do produkcji paliwa alternatywnego, gdzie prowadzony będzie proces rozdrabniania odpadów do wielkości 30 mm. Po rozdrobnieniu, powstały odpad o kodzie 19 12 10, przesyłany będzie do magazynu paliwa alternatywnego.

4.3.4. Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R12, wyszczególnionych w Tabeli 20, linii do produkcji paliwa alternatywnego wyniesie maksymalnie do 60 000,000 Mg / rok.

4.3.5. Jednorazowo w danym czasie, w ramach odzysku metodą R13, będzie magazynowane do 150 Mg odpadów od dostawców zewnętrznych przewidzianych do przetwarzania w procesie produkcji paliwa alternatywnego.

5. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku ich przetwarzania:

5.1. W wyniku przetwarzania odpadów metodą R12 (produkcja paliwa alternatywnego) powstawać będzie maksymalnie 60 000, 000 Mg/rok (Tabela 7 decyzji).

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

6. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów:

6.1. Odpady 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 dostępem osób postronnych i zwierząt.
- 6.2. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 6.3. Sposób magazynowania odpadów będzie uniemożliwiał ich emisję do atmosfery.
- 6.4. Odpady będą magazynowane w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.
- 6.5. Miejsca magazynowania odpadów powinny być wyposażone, w miarę potrzeb, w sprzęt na potrzeby gaśnicze.

Odpady, wyszczególnione w Tabeli 21, magazynowane będą, przed poddaniem ich przetworzeniu na paliwo alternatywne, w strefie przyjęcia odpadów wzbogacających w hali produkcji paliwa alternatywnego, w sposób selektywny, do czasu podania go na linię technologiczną.

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

1. Określam rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, zgodnie z Tabelą 22.

Tabela 22 Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Lp.	Źródła hałasu	Ilość (szt.)	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Wentylatory dachowe hali mechanicznej obróbki odpadów	7	16	8
2.	Wentylatory dachowe hali produkcji paliwa alternatywnego	4	16	8
3.	Czerpnie	3	16	8
4.	Agregat skraplający	1	16	8
5.	Przesiewacz mobilny	1	16	-
6.	Wentylator instalacji odpylania budynków – hali mechanicznej obróbki odpadów oraz hali produkcji paliwa alternatywnego	1	16	8
7.	Filtr instalacji odpylania budynków – hali mechanicznej obróbki odpadów oraz hali produkcji paliwa alternatywnego	1	16	8
8.	Budynek - hala mechanicznej obróbki odpadów	1	16	8
9.	Budynek - hala produkcji paliwa alternatywnego	1	16	8
10.	Budynki- wentylatorownie	I etap - 1 II etap - 2	16	8
11.	Budynki - maszynownie	I etap - 1 II etap - 2	16	8
12.	Budynek -trafostacja	1	16	8
13.	Przenośniki taśmowe	2	16	-
14.	Ładowarka	3	pora dnia	-

15	Przerzucarka pryzm	1	pora dnia	-
16	Ciągnik	1	pora dnia	-
17	Transport samochodowy ciężki oraz lekki	-	pora dnia	-

2. Określam, zgodnie z poniższą Tabelą 23 wielkość emisji hałasu zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r, poz. 112) dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych poza zakładem:
- terenów zabudowy zagrodowej na działkach w obrębie Ruszczyn, gmina Kamieńsk: nr ew.: 74/5, 73, zlokalizowanych w kierunku północno-zachodnim od terenu Zakładu oraz nr ew. 4/1 zlokalizowanej w kierunku południowo-wschodnim od terenu Zakładu

Tabela 23 Dopuszczalne poziomy hałas 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

1. W związku z eksploatacją instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym powstają ścieki przemysłowe, pochodzące z odwodnienia liniowego bram wjazdowych do hali mechanicznej obróbki odpadów) z następujących źródeł:
- splywów z kół pojazdów wjeżdżających do hali w okresach opadów atmosferycznych,
 - z okresowego splukiwania posadzki hali.
2. Ścieki z części mechanicznej instalacji odprowadzane będą do zbiornika na odcieki ze składowiska o pojemności 1000 m³/rok, zlokalizowanego na terenie tego samego Zakładu, objętego odrębnym pozwoleniem zintegrowanym.
3. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych pochodzących z części mechanicznej instalacji:

$$Q_{\max, \text{roczne}} = 300 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o stanie i składzie

-	ph	6,5 – 9,0
-	przewodność elektrolityczna właściwa	7 000 $\mu\text{S}/\text{cm}$
-	ogólny węgiel organiczny (OWO)	300 mg C/l
-	BZT ₅	400 mg O ₂ /l
-	CHZT	700 mg O ₂ /l
-	Zawiesina ogólna	300 mg/l
-	Fosfor ogólny	10 mg P/l
-	Azot amonowy	200 mg N _{NH4} /l
-	Węglowodory ropopochodne	15 mg/l

III.5. Określam ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

1. Zaopatrzenie w wodę niezbędną do celów technologicznych i socjalno-bytowych odbywać się będzie z wodociągu wiejskiego na podstawie zawartej umowy dostarczania wody.
2. Ilość wody wodociągowej zużywanej na potrzeby instalacji w ciągu roku wynosi 5100 m³/rok.

IV. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

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

V. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

1. monitorowanie i analiza zużycia energii,
2. kontrolowanie zużycia nośników energii,
3. optymalizacja pracy urządzeń do bieżących potrzeb;
4. maksymalizacja sprawności urządzeń;
5. zastępowanie urządzeń o niskiej sprawności energetycznej urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną.

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

1. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:
 - a) magazynowanie oraz wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko w sposób zabezpieczający przed odciekami do środowiska;
 - b) wyeliminowanie możliwości przesiąkania ścieków do ziemi;
 - c) zbieranie odcieków z części biologicznej instalacji szczelnym systemem i wykorzystywanie ich jako wody procesowe;
 - d) zastosowanie szczelnych powierzchni hal oraz placów technologicznych;

- e) rozładunek, przemieszczanie, przetwarzanie i magazynowanie odpadów na szczelnych powierzchniach, w sposób zabezpieczający przed przedostawaniem się odcieków do środowiska wodno-gruntowego;
 - f) okresowe przeglądy sprawności stosowanych urządzeń;
 - g) zapewnienie prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
 - h) szkolenia pracowników.
2. Wymóg ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z gospodarowaniem odpadami na terenie instalacji, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi, wód gruntowych określone są w punkcie III.2. niniejszego pozwolenia.
 3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do regularnego sprawdzania realizacji wymogów określonych w pkt 1 i pkt 2.

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

1. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:
 - 1.1. monitoring procesów technologicznych, kontrola parametrów pracującej instalacji, zastosowanie systemu sterowania poszczególnymi fazami przetwarzania odpadów;
 - 1.2. kontrola składu materiału wsadowego w części biologicznej instalacji;
 - 1.3. magazynowanie materiałów i substancji niebezpiecznych w sposób szczelny, w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych;
 - 1.4. wyposażenie instalacji w sorbenty do usuwania ewentualnego wycieku;
 - 1.5. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym;
 - 1.6. przeglądy techniczne instalacji;
 - 1.7. postępowanie zgodnie z przepisami BHP oraz zabezpieczenie przeciwpożarowe obiektów i urządzeń i wyposażenie instalacji w odpowiednią ilość sprzętu przeciwpożarowego;
 - 1.8. szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania awariom oraz wdrażania procedur postępowania w przypadkach wystąpienia awarii w zakresie ograniczania jej skutków oraz zawiadamiania odpowiednich służb.
2. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479) – ww. instalacja nie kwalifikuje się do zakładu o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
3. Zobowiązuję prowadzącego instalację do informowania Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi o wystąpieniu awarii.

VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

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

IX. Ustalam warunki w zakresie eksploatacji instalacji i monitoringu środowiska

IX.1. Monitoring ilości wykorzystywanej energii elektrycznej

1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do monitoringu ilości zużywanej energii z częstotliwością raz na miesiąc.
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

IX.2. Monitoring ilości zużywanej wody

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

IX.3. Monitoring ilości zużywanego oleju napędowego

1. Zobowiązuję do monitoringu ilości zużywanego oleju w oparciu o licznik (raz w miesiącu).
2. Wyniki monitoringu należy okazywać podczas kontroli właściwym organom ochrony środowiska.

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

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

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

1. Nie określa się dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji, zgodnego z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, gdyż do czasu wydania niniejszej decyzji nie zostały określone konkluzje BAT dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne - instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę.

XII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

1. prowadzenie procesów przetwarzania odpadów, zgodnie z wymogami niniejszej decyzji oraz obowiązujących przepisów prawa,

2. stosowanie urządzeń w dobrym stanie technicznym,
3. stosowanie szczelnych powierzchni hal i placów technologicznych;
4. zbieranie ścieków w sposób uniemożliwiający przedostanie się ich do środowiska;
5. oczyszczanie powietrza procesowego – zastosowanie filtr nadciśnieniowego dla części mechanicznej instalacji oraz biofiltra z płuczką dla części biologicznej instalacji;
6. magazynowanie odpadów w sposób bezpieczny dla środowiska, zgodnie z warunkami niniejszej decyzji

XIII. Spełnienia wymagań najlepszej dostępnej techniki

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

XIV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 8 stycznia 2015 r., znak: 0001-KAM-SS-I-2015 spółka: „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. z siedzibą: 97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50, posiadająca numer KRS: 0000140129, numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7721981084, numer identyfikacyjny REGON: 590740205, wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie zakładu obejmującego działki nr ew.: 154, 155, 156, 157, 158/1, 159/1, 160/1, 160/2, 160/3, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185/1, 185/2, 185/3, 185/4, 186 w obrębie Ruszczyn, gmina Kamieńsk, powiat radomszczański.

Przedłożona dokumentacja do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmowała:

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

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

- ust. 5 pkt 3 lit. b) tiret pierwszy i tiret drugi - instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Instalacja objęta wnioskiem o pozwolenie zintegrowane należy do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wymienionych w § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inna niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47. Marszałek Województwa Łódzkiego jest organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przedmiotowej instalacji stosownie do zapisów art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.), w związku z tym, że instalacja objęta wnioskiem o niniejsze pozwolenie zintegrowane zlokalizowana jest na terenie zakładu, gdzie jest już eksploatowana instalacja należąca do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowiska – wymienione w § 2 ust. 1 pkt 47 ww. rozporządzenia składowisko odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t.

W związku z brakami merytorycznymi wniosku Marszałek Województwa Łódzkiego pismem Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego: z dnia 20.02.2015 r., znak: RŚVI.7222.7.2015.KK wezwał Wnioskodawcę do ich uzupełnienia. Jednocześnie Marszałek Województwa Łódzkiego pismem Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego z dnia 18 lutego 2015 r., znak: RŚVI.7222.7.2015.KK wystąpił do Ministerstwa Środowiska o opinię w zakresie kwalifikacji poszczególnych procesów przetwarzania odpadów prowadzonych w objętej wnioskiem instalacji oraz w zakresie kwalifikowania instalacji pod kątem zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), a także sposobu właściwego wyliczenia należnej opłaty rejestracyjnej.

W dniu 23 marca 2015 r. pracownicy Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego przeprowadzili wizję lokalną nowobudowanej instalacji, objętej wnioskiem o wydanie pozwolenia.

W związku z otrzymaniem pisma Ministerstwa Środowiska z dnia 19.03.2015 r., znak: DOŚwndt-076-33/10901/15/MW oraz opublikowaniem przez Ministerstwo na stronie internetowej pod linkiem: [http://ippc.mos.gov.pl/ippc/custom/MBP_wyjasnienie_stronaPPC\(1\).pdf](http://ippc.mos.gov.pl/ippc/custom/MBP_wyjasnienie_stronaPPC(1).pdf) wyjaśnień dotyczących obowiązku uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji MBP, Marszałek Województwa Łódzkiego pismem z dnia 26 marca 2015 r., znak: RŚVI.7222.7.2015.KK wystąpił do Wnioskodawcy o ponowne przeanalizowanie poszczególnych procesów przetwarzania odpadów prowadzonych w instalacji, kwalifikacji instalacji do obowiązku uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz wyliczenia należnej opłaty rejestracyjnej.

„AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o. wniosek uzupełniła przy pismach: z dnia 25 marca 2015 r., znak: 0034-KAM-SS-III-2015 oraz z dnia 8 kwietnia 2015 r., znak: 0042-KAM-SS-IV-2015, w tym przedstawiła dowód dopłaty opłaty rejestracyjnej.

Marszałek Województwa Łódzkiego podał do publicznej wiadomości w terminie od dnia 15.05.2015 roku do dnia 05.06.2015 roku obwieszczenie o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni do Departamentu Rolnictwa i Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego przy al. Piłsudskiego 8, stosownie do zapisów art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 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 Miejskiego w Kamieńsku oraz w miejscu lokalizacji instalacji. Do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego nie wpłynęły żadne uwagi, czy też wniosku dotyczące prowadzonego postępowania.

Objęta wnioskiem instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne składa się z części mechanicznej: linii sortowniczej oraz linii produkcji paliwa alternatywnego oraz z części biologicznej. Wydajność przetwarzania odpadów w części mechanicznej wynosi: 100 000 Mg/rok linii sortowniczej, 60 000 Mg/rok linii do produkcji paliwa alternatywnego (w tym do 20 000 Mg/rok odpadów dowożonych na linię paliwa bezpośrednio z zewnątrz). Część biologiczna instalacji będzie realizowana w dwóch fazach – w I fazie wydajność jej wyniesie: 40 000 Mg/a (przy realizacji 10 zamkniętych bioreaktorów), w II fazie wydajność części biologicznej wyniesie 60 000 Mg/a (przy zastosowaniu 20 zamkniętych bioreaktorów) Przedmiotowa instalacja w pierwszej kolejności przeznaczona jest do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, odpady inne będą w niej przetwarzane w sytuacjach wolnych mocy przerobowych.

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

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polegać będzie na wydzieleniu z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania o wielkości co najmniej 0-80 mm. Przy wolnych mocach przerobowych instalacji na linii sortowniczej przetwarzane będą także odpady inne niż zmieszane komunalne. Na linii produkcji paliwa alternatywnego wyselekcjonowane frakcje palne będą rozdrabniane oraz przygotowywane będą mieszanki paliwa alternatywnego. W części biologicznej instalacji prowadzona będzie obróbka tlenowa z udziałem mikroorganizmów, z przerzucaniem, odpadów frakcji ulegającej biodegradacji 0-80 mm, a w przypadkach wolnych mocy przerobowych instalacji, innych odpadów biodegradowalnych. W pierwszej fazie obróbka biologiczna będzie prowadzona w zamkniętych żelbetowych reaktorach, z aktywnym napowietrzaniem (wentylatorownia), zabezpieczeniem przed przedostawaniem się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery w postaci biofiltra z płuczką oraz z systemem doprowadzania/odprowadzania wody procesowej.

W drugiej fazie proces obróbki biologicznej prowadzony będzie w otwartych pryzmach na placu dojrzewania. Otrzymany stabilizat będzie przesiewany na placu przesiewania.

Instalacja MBP wyposażona jest w następujące urządzenia służące redukcji ilości emitowanych do powietrza gazów i pyłów oraz dezodoryzacji powietrza:

- hala obróbki mechanicznej odpadów i produkcji paliwa alternatywnego - wspólny odpylacz - filtr nadciśnieniowy workowy, oczyszczający gazy odlotowe z pyłu emitowanego z urządzeń wyszczególnionych w tabeli 1;
- kompostownia - w biofiltr powierzchniowy wraz z instalacją nawilżania, którego celem jest ograniczenie emisji substancji powstających w procesie tlenowej destabilizacji odpadów, w tym substancji złoonych;
- zbiornik na olej napędowy o $V=5000 \text{ dcm}^3$ dostosowany do przeładunku paliwa z autocysterny w sposób zhermetyzowany.

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 26.01.2010 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 ustalonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 212 r. poz.1031) i wartości odniesienia rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 roku poza terenem zakładu, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

Instalacja nie podlega wymaganiom rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz.U. Nr 95; poz. 558). Instalacja nie wymaga prowadzenia pomiarów wielkości emisji, w związku z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542).

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

W niniejszej decyzji określono warunki w zakresie gospodarki odpadami, zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.), ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U z 2013 r. poz. 21 ze zm.) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych z dnia 11 września 2012 r. (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052). Przedstawione we wniosku sposoby postępowania z odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami prawa.

W pozwoleniu zintegrowanym określono stan i skład i jakość ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Źródłem powstawania tych ścieków są hale obróbki mechanicznej oraz rejony wjazdów do hal.

Część biologiczna instalacji nie będzie źródłem emisji ścieków przemysłowych. Spływy z placów technologicznych części biologicznej instalacji, ścieki z biofiltrów oraz z płuczki odprowadzane będą do zbiornika ścieków surowych o poj. 42,8 m³, zlokalizowanego w północno-zachodnim narożniku placu dojrzwania. Dalej ścieki te przetwarzane będą przez przepompownię do zbiornika żelbetowego zlokalizowanego pod maszynownią, składającego się z trzech komór: komory osadnikowej, komory pompowej oraz komory ścieków podczyszczonych, o pojemności 300 m³. Do komory ścieków podczyszczonych doprowadzane będą także ścieki deszczowe „czyste” oraz woda wodociągowa jako ewentualne rezerwowe źródło wody technologicznej w przypadku deficytu medium z pozostałych źródeł. Całość tych ścieków wykorzystywana będzie jako wody procesowe w części biologicznej instalacji.

Woda na potrzeby instalacji pobierana będzie z wodociągu.

Zawarta we wniosku analiza akustyczna wykazała, że instalacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska na terenach poza Zakładem, podlegających ochronie akustycznej.

Eksplatacja instalacji nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479).

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

Zawiadomieniem z dnia 08.06.2015 roku, znak: RŚVI.7222.7.2015.KK, zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego poinformowano stronę postępowania administracyjnego o możliwości zapoznania się z całością zebranej dokumentacji oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w ww. sprawie. Pismem z dnia 9 czerwca 2015 r., znak: 0084-KAM-SS-VI-2015 „AMEST Kamieńsk” Sp. z o.o poinformowała, że nie wnosi żadnych uwag i wniosków do zebranych dowodów w sprawie.

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

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

- instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki BAT.

POUCZENIE

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

Należną (wyliczoną) opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 9240 zł wniesiono na rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

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

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

Jednocześnie poucza się prowadzącego instalację o:

- obowiązku zapewnienia prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
- obowiązku prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z wymogami przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.);
- obowiązku wykonywania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z § 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., Nr 215, poz. 1366).



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego

Radca Miasta
Zastępca Dyrektora Departamentu
Inspekcji Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. „AMEST KAMIENSK” Sp. z o.o.
97-360 Kamieńsk, ul. Wieluńska 50
2. a/a

Do wiadomości:

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

90-051 Łódź, al. Piłsudskiego 8
www.lodzkie.pl, e-mail: sekretariat.ro@lodzkie.pl
fax: 42 663 35 32, tel.: 42 663 36 08