



Łódź, dnia 31 grudnia 2015 r.

Marszałek
Województwa Łódzkiego
RŚ VI.7222.142.2015.ML

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 z dnia 18.08.2015 roku ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., ul. Katowicka 20, 96-200 Rawa Mazowiecka

orzekam, co następuje:

Udzielam Spółce o nazwie: ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., ul. Katowicka 20, 96-200 Rawa Mazowiecka, numer KRS 0000296935, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 8351567630, numer identyfikacyjny REGON 100441327, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do: mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu ZGO Pukinin w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka, pow. rawski, woj. łódzkie

I. Określam rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowana jest na terenie Zakładu ZGO Pukinin położonego na działkach nr ew.: 157, 158, 159, 160, 163/1, 164/1, 165/1, 166/1, 167/1, 168/1, 169/1, 170/1, 171, 174/1, 175/1, 176/1, 177/4, 1081/1, 1082, 1083/1 obręb 30 Pukinin, w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka, pow. rawski, woj. 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, objętą niniejszym pozwoleniem:

II.1. Maksymalna dobową zdolność przetwarzania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynosi: części mechanicznej instalacji: 280 Mg/dobę (70 000 Mg/rok) oraz części biologicznej instalacji: 82,2 Mg/dobę (30000 Mg/rok).

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, w tym linia sortownicza (zlokalizowana w hali namiotowej) wraz z produkcją biopaliwa:
 - a) strefa rozładunku odpadów;
 - b) strefa magazynowania odpadów;
 - c) rozdrabniacz do odpadów;
 - d) stacjonarny przesiewacz bębnowy (1-frakcyjny);
 - e) przenośnik taśmowy pod przesiewaczem (podsitowy);
 - f) przenośnik taśmowy peryferyjny (dla frakcji podsitowej kierowanej do biostabilizacji) wraz z separatorem magnetycznym;
 - g) przenośnik łańcuchowy podawczy na stół sortowniczy (z koszem załadowniczym dla odpadów skierowanych do obróbki ręcznej i sortowania);
 - h) kabina sortownicza;
 - i) przenośnik sortowniczy na spodzie ślizgowym;
 - j) przenośnik łamany wraz z taśmociągami i separatorem magnetycznym nadtaśmowym;
 - k) prasa do odpadów;

2. część biologiczna instalacji:
 - a) trzy bioreaktory do stabilizacji intensywnej – żelbetowe boksy wykonane z żelbetowych ścian monolitycznie połączonych żelbetową płytą denną z dachem w konstrukcji stalowej osłoniętej podwójną warstwą membrany. Każdy tunel niezależnie jest wyposażony w sieć wyciągową powietrza wykonaną z polipropylenu, która prowadzi do instalacji uzdatniania powietrza (biopłuczka i biofiltr w jednym urządzeniu, tzw. biofiltrze kominowym). Za tylną ścianą tuneli znajdują się wentylatory. Tunele wyposażone są w systemem odprowadzania odcieków, sterowania i czujników technologicznych;
 - b) biofiltr o objętości materiału filtracyjnego 120 m³,
 - c) kontener techniczny (wraz z wentylatorem odśrodkowym, szafą sterowniczą, brojlerem podgrzewającym wodę biofiltra zimą);
 - d) przesiewacz stabilizatu (przesiewacz mobilny);
 - e) uszczelniony, skanalizowany plac dojrzewania stabilizatu o pow. 2995,30 m².
3. Instalacje, obiekty budowlane, urządzenia pomocnicze powiązane z instalacją:
 - a) magazyn odpadów selektywnych (boksy na odpady selektywne);
 - b) plac technologiczny do magazynowania odpadów frakcji nadsitowej oraz odpadów selektywnych o pow. 10 080 m²;
 - c) kontenery na odpady selektywne;
 - d) instalacje elektryczne, wodno-kanalizacyjne powiązane z instalacją mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.
4. Urządzenia wykorzystywane na potrzeby instalacji:
 - a) pojazd typu hakowiec;
 - b) ładowarka.

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

1. Woda 1 754 m³/rok,
2. Energia elektryczna 380 MWh/rok,
3. Olej napędowy 60 m³/rok.

III. Ustalam warunki korzystania ze środowiska

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

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

Tabela 1 Warunki wprowadzania do powietrza pyłów i gazów

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora	Przekrój emitora	Wylot emitora	Urządzenie redukujące wielkość emisji
Źródła emisji zorganizowanej					
WO1	wentylator wyciągowy hali namiotowej sortowni	12,5 m	0,6 m	zadaszony/poziomy	-

WO2	wentylator wyciągowy hali namiotowej sortowni	12,5 m	0,6 m	zadaszony/poziomy	-
Źródła emisji niezorganizowanej					
bioreaktory dla frakcji po mechanicznym przetworzeniu		-	powierzchnia (biofiltra) 120 m ²	-	biofiltr
zbiornik odcieków nr 2		-	powierzchnia ok. 350 m ²	-	-

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 ze źródeł emisji zorganizowanej poprzez emitory WO1 i WO2 w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – zgodnie z Tabelą 2.

Tabela 2 Rodzaje i maksymalne ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z procesów technologicznych w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Emisja dopuszczalna		
		Zanieczyszczenie	Nr CAS	E _{max} [kg/h]
1	2	3	4	5
WO1	wentylator wyciągowy hali namiotowej sortowni	pył ogółem	-	0,500
		węglowodory alifatyczne	-	0,250
		amoniak	7664-41-7	0,025
WO2	wentylator wyciągowy hali namiotowej sortowni	pył ogółem	-	0,500
		węglowodory alifatyczne	-	0,250
		amoniak	7664-41-7	0,025

2.2. Określam dopuszczalną emisję roczną substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z procesów technologicznych prowadzonych w instalacji, zgodnie z Tabelą 3.

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

instalacja	Emisja roczna		
	Zanieczyszczenie	Nr CAS	E _a [Mg/rok]
instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w Pukininie	pył ogółem	-	6,0
	węglowodory alifatyczne	-	3,0
	amoniak	7664-41-7	0,3

3. Określam lokalizację punktów pomiarowych:

Tymczasowe stanowiska pomiarowe zostaną usytuowane zgodnie z obowiązującą normą na odcinku przewodu wentylacyjnego - dodatkowo zamontowanym na emitorach WO1 i WO2 na czas dokonywania pomiaru.

III.2. Określam warunki w zakresie gospodarowania odpadami

III.2.1 Określam warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami

1. Pozwalam spółce: ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Katowickiej 20, 96-200 Rawa Mazowiecka, 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 wraz z określeniem sposobu i miejsca ich magazynowania, w miejscowości Pukinin, gmina Rawa Mazowiecka - zgodnie z Tabelą 4, Tabelą 5, Tabelą 6, Tabelą 7 oraz Tabelą 8.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	15,000	Oleje odpadowe zbierane będą do szczelnych pojemników, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki z przepracowanymi olejami będą oznakowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami wynikającymi z ustawy o odpadach oraz wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Pojemniki magazynowane pod wiatą zlokalizowaną w północno-zachodniej części Zakładu, w pobliżu wagi. Wiatą o powierzchni ok. 100 m ² posiada wybetonowane podłoże.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,000	Odpady magazynowane selektywnie. Zamknięty, szczelny pojemnik pod wiatą zlokalizowaną w północno-zachodniej części Zakładu, w pobliżu wagi. Wiatą o powierzchni ok. 100 m ² posiada wybetonowane podłoże.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieużyte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,000	Odpady magazynowane selektywnie. Zamknięty, szczelny pojemnik pod wiatą zlokalizowaną w północno-zachodniej części Zakładu, w pobliżu wagi. Wiatą o powierzchni ok. 100 m ² posiada wybetonowane podłoże.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,000	Odpady magazynowane selektywnie. Zamknięty pojemnik pod wiatą zlokalizowaną w północno-zachodniej części Zakładu, w pobliżu wagi. Wiatą o powierzchni ok. 100 m ² posiada wybetonowane podłoże.

5.	16 01 07*	Filtry olejowe	1,500	Odpady magazynowane selektywnie. Zamknięty, szczelny pojemnik pod wiatą zlokalizowaną w północno-zachodniej części Zakładu, w pobliżu wagi. Wiaty o powierzchni ok. 100 m ² posiada wybetonowane podłoże.
6.	16 01 17	Metale żelazne	3,000	Odpady będą magazynowane selektywnie, za halą technologiczną sortowni, na placu technologicznym, w kontenerze, w sposób nie kolidujący z prowadzoną działalnością.
7.	16 01 18	Metale nieżelazne	0,200	Odpady będą magazynowane selektywnie, za halą technologiczną sortowni, na placu technologicznym, w kontenerze i/lub bigbag-u, w sposób nie kolidujący z prowadzoną działalnością.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,200	Odpady magazynowane selektywnie w zamkniętym, szczelnym pojemniku w budynku garażu (o powierzchni ok. 200 m ²), zlokalizowanym w północno-zachodniej części Zakładu, w pobliżu wagi. Garaż posiada wybetonowane podłoże. Budynek zamknięty przed nieupoważnionym wejściem osób trzecich.

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

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

6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w formie zbelowanej i/lub w kontenerach i lub bigbagach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany w pojemnikach i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Dedykowany boks na ten rodzaj odpadu za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
9.	16 02 11 *	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	500,000	Selektywnie w szczelnym oznakowanym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze.	Wydzielone miejsce w budynku garażu, zlokalizowanym w pobliżu wagi, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Garaż posiada wybetonowane podłoże oraz jest zadaszony i zamknięty przed nieupoważnionym wejściem osób trzecich.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1 000,000	Selektywnie w szczelnym oznakowanym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze	
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	600,000	Selektywnie w szczelnym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze	Wydzielone miejsce w hali sortowni, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Wydzielone miejsce w budynku garażu, zlokalizowanym w pobliżu wagi i/lub w hali sortowni, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji.
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	300,000	Selektywnie w szczelnym oznakowanym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze.	Wydzielone miejsce w budynku garażu, zlokalizowanego w pobliżu wagi, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Garaż posiada wybetonowane podłoże oraz jest zadaszony i zamknięty przed nieupoważnionym wejściem osób trzecich.

13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,000	Selektywnie w szczelnym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze	Wydzielone miejsce w hali sortowni, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Wydzielone miejsce w budynku garażu, zlokalizowanym w pobliżu wagi, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Garaż posiada wybetonowane podłoże oraz jest zadaszony i zamknięty przed nieupoważnionym wejściem osób trzecich.
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	10,000		
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10,000		
16.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w szczelnych kontenerach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji.
17.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,000	Selektywnie w adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerach i /lub bigbagach lub w sposób uporządkowany luzem.	
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,000		
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach i/lub kontenerach.	Wydzielone miejsce za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
20.	19 12 05	Szkło	5 000,000	Selektywnie w pojemnikach i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Dedykowany boks na ten rodzaj odpadu w danym okresie za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
21.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5 000,000	Selektywnie, w szczelnych pojemnikach i/lub w kontenerach.	Za halą sortowni, na placu technologicznym, w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w pojemnikach i/lub w kontenerach.	

23.	19 12 08	Tekstylia	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Za halą sortowni, na placu technologicznym, w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
24.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 000,000	Selektywnie, w szczelnym, oznakowanym, adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze	Wydzielone miejsce w budynku garażu, zlokalizowanym w pobliżu wagi, nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Garaż posiada wybetonowane podłoże oraz jest zadaszony i zamknięty przed nieupoważnionym wejściem osób trzecich.
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania (frakcja podsitowa 0-80 mm)</i>	25 000,000	Odpady nie będą magazynowane.	Odpady w kontenerach (przy pomocy hakowca) kierowane będą bezpośrednio do bioreaktorów.
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>frakcja nadsitowa, odpady nadające się do produkcji paliwa alternatywnego</i>	25 000,000	Selektywnie luzem i/lub w adekwatnym do ilości i rodzaju kontenerze lub brak magazynowania.	Dedykowany boks za halą technologiczną sortowni i/lub na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
Łącznie poz. 1+26 nie więcej niż:			50 000,000	-	-

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

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość Mg/rok	Sposób magazynowania	Miejsce magazynowania
Doczyszczanie odpadów					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w szczelnych kontenerach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji i/lub dedykowany boks na ten rodzaj odpadu w danym okresie i/lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w pojemnikach i/lub w kontenerach.	Dedykowany boks na ten rodzaj odpadu w danym okresie i/lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób nie kolidujący z prowadzoną działalnością.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w formie zbelowanej i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Dedykowany boks na ten rodzaj odpadu w danym okresie i/lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000,000	Selektywnie w pojemnikach i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.

8.	16 01 03	Zużyte opony	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w kontenerach.	Dedykowany na ten rodzaj odpadu w danym okresie boks za halą technologiczną sortowni, i/lub kontener za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
9.	17 01 02	Gruz ceglany	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany w kontenerach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
10.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany w kontenerach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
11.	19 12 01	Papier i tektura	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w szczelnych kontenerach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji.
12.	19 12 02	Metale żelazne	5 000,000	Selektywnie w adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze i /lub bigbagach lub w sposób uporządkowany luzem.	Wydzielone miejsce w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji i/lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000,000	Selektywnie w adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze i/lub bigbagach i/lub w sposób uporządkowany luzem.	
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach i/lub kontenerach.	
15.	19 12 05	Szkło	5 000,000	Selektywnie w pojemnikach i/lub w kontenerach i/lub bigbagach.	Dedykowany boks na ten rodzaj odpadu w danym okresie i/lub za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.

16.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	5 000,000	Selektywnie w szczelnych pojemnikach i/lub w kontenerach.	Za halą sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
17.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000	Selektywnie w sposób uporządkowany luzem i/lub w pojemnikach i/lub w kontenerach.	
18.	19 12 08	Tekstylia	5 000,000	Selektywnie w formie zbelowanej i/lub w bigbagach.	Wydzielone miejsce w hali sortowni, niekolidujące z prowadzoną działalnością instalacji i/lub za halą sortowni na placu technologicznym.
19.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 000,000	Selektywnie w szczelnym oznakowanym adekwatnym do ilości i rodzaju pojemniku i/lub kontenerze	Wydzielone miejsce w budynku garażu zlokalizowanego w pobliżu wagi i/lub w hali sortowni nie kolidujące z prowadzoną działalnością instalacji. Garaż posiada wybetonowane podłoże oraz jest zadaszony i zamknięty przed nieupoważnionym wejściem osób trzecich.
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	38 000,000	Selektywnie luzem i/lub w adekwatnym do ilości i rodzaju kontenerze i/lub brak magazynowania	Dedykowany kontener za halą technologiczną sortowni i/lub obok hali sortowni na placu technologicznym, zlokalizowany w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością. W przypadku braku magazynowania, odpady w kontenerach (przy pomocy hakowca) kierowane bezpośrednio do unieszkodliwienia poprzez składowanie – proces D5 i/lub przekazywane uprawnionym firmom zewnętrznym do odzysku.
Wytwarzanie paliwa alternatywnego					
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - odpady nie nadające się do produkcji paliwa alternatywnego	10 000,000	Selektywnie luzem i/lub w adekwatnym do ilości i rodzaju kontenerze i/lub brak magazynowania.	Dedykowany boks i/lub kontener za halą technologiczną sortowni i/lub obok hali sortowni na placu technologicznym, zlokalizowany w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością. W przypadku braku magazynowania, odpady w kontenerach (przy pomocy hakowca) kierowane bezpośrednio do unieszkodliwienia poprzez

					składowanie – proces D5 i/lub przekazywane uprawnionym firmom zewnętrznym do odzysku.
22.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	30 000,000	Selektywnie luzem i/lub w adekwatnym do ilości i rodzaju kontenerze.	Dedykowany boks i/lub kontener za halą technologiczną sortowni i/lub obok hali sortowni na placu technologicznym w sposób niekolidujący z prowadzoną działalnością.
Łącznie pozycje 1÷22 nie więcej niż			40 000,000	-	-

Tabela 7 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu D8 oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	21 000,000	Selektywnie luzem w przyzmacz na placu dojrzewania stabilizatu.
Łącznie poz. 1 nie więcej niż:			21 000,000	-

Tabela 8 Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku prowadzenia procesu D9 – przesiewanie stabilizatu oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	8 500,000	Selektywnie, luzem na placu dojrzewania stabilizatu.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	18 000,000	
Łącznie poz. 1 ÷ 2 nie więcej niż:			21 000,000	-

2. Określam podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, zgodnie z Tabelami 9÷13

Tabela 9 Skład chemiczny właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku funkcjonowania instalacji, eksploatacji maszyn i urządzeń

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne			
Właściwości określono na podstawie Rozporządzenia Komisji UE Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.			
1.	13 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 posiadające właściwości HP5, HP14. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.

2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanka zawierająca: produkty reakcji kwasu ditiofosforowego z tlenkiem fosforu, tlenkiem propylenu i aminą; (Z)-octadec-9-enylamina; formaldehyd, produkt reakcji rozgałęzionego i liniowego heptylofenolu, disiarczku węgla i hydrazyny. Stan fizyczny: ciecz, zapach: typowy dla węglowodorów. Odpady posiadające właściwości HP5, HP14. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób wymienione w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład: włóknina, bawełna, celuloza, dolomit, polipropylenowe maty, trociny, dolomit zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Właściwości łatwopalne, ekotoksyczne. Odpady posiadające właściwości HP6, HP14. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	Skład: bibułowa celulozowa materiały syntetyczne lub kompozytowe, obudowa ze stali, zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi. Właściwości łatwopalne, ekotoksyczne. Zanieczyszczenia organiczne: pozostałości po niespalonym paliwie, produkty utleniania, termiczny rozkład i spalanie samego oleju. Zanieczyszczenia nieorganiczne: pył w powietrzu i cząstki metali. Odpady posiadające właściwości HP6, HP14. Składniki C50 węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku nr 4 ustawy o odpadach.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Lampy fluorescencyjne oraz urządzenia elektryczne i elektroniczne w tym monitory komputerowe oraz inne elementy niezawierające substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych. Zawierają rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Odpady posiadające właściwości HP6, HP14, HP15.
Odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry powietrza), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), odzież ochronna: kombinezony, rękawice, buty głównie z bawełny i skóry produkowane są na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, nie są jednorodne gatunkowo, o doskonałych właściwościach absorpcyjnych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami, olejami silnikowymi.

7.	16 01 17	Metale żelazne	<p>Żelazo to metal ciągliwy i plastyczny (kowalny). Żeliwo - stop żelaza i węgla. Stal miękka - stop żelaza i węgla. Wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy.</p> <p>Odpady ulegające korozji. Utlenianie (korozja) odpadów nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne.</p>
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	<p>Odpady wykazują się dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie metale za wyjątkiem żelaza. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne.</p> <p>Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, - metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, - metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne).

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne			
Właściwości określono na podstawie Rozporządzenia Komisji UE Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.			
1.	16 02 11 *	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Urządzenia chłodnicze zawierające freony jako substancję chłodniczą. Zawierają freony –związki fluoru, chloru i węgla. Odpady mogą zawierać większość składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Lampy fluorescencyjne oraz urządzenia elektryczne i elektroniczne w tym monitory komputerowe oraz inne elementy niezawierające substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych. Zawierają rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne. Odpady posiadające właściwości HP6, HP14, HP15.
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Lampy fluorescencyjne oraz urządzenia elektryczne i elektroniczne w tym monitory komputerowe oraz inne elementy niezawierające substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych. Zawierają rtęć i inne metale ciężkie. Odpady posiadające właściwości HP6, HP14, HP15.

4.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Właściwości ciała stałe, łatwopalne, zawierające substancje niebezpieczne. Drewno zanieczyszczone żywicami, gumą, garbnikami, olejkami eterycznymi. Odpady zawierają substancje niebezpieczne tj. kleje, impregnaty np. roztwór żywicy oraz farbami i lakierami o właściwościach HP3 i HP7.
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady niebezpieczne wydzielone podczas sortowania odpadów komunalnych np. baterie, opakowania po środkach zawierających substancje niebezpieczne, zużyty sprzęt elektroniczny lub jego elementy itp. Skład: metale żelazne i nieżelazne, polipropylen, PCV, polistyren, poliamid, poliwęglan, poliuretan, krzemionka, bawełna, celuloza zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi smołą i produktami smołowymi, smarami, olejami, elementy pojazdów zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne, wybuchowe. Niewłaściwie przechowywane stanowią zagrożenie dla środowiska naturalnego. Odpady posiadające właściwości HP4, HP14.
Odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Stan fizyczny: postać stała. Papier i tektura opakowaniowa pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Skład chemiczny: papier, karton: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne. Odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne opakowaniowe, PET, HDPE i inne. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne, nie powodują zagrożenia dla środowiska. Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania wykonane z drewna (materiał naturalny). Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących, drażniących. Odpady ulegające biodegradacji.

9.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania wykonane ze stopu metali żelaznych lub nieżelaznych, węgla oraz dodatków stopowych. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne w wodzie oraz nie wchodzi z nią w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Posiadają właściwości ferromagnetyczne.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metale (stopu cynku, miedzi aluminium, stal), papier (celuloza). Opakowania wielomateriałowe wykonane są z więcej niż jednego rodzaju materiału w taki sposób, iż trudno rozdzielić jego elementy przy użyciu prostych metod mechanicznych. Opakowania typu „tetrapack”. Odpady występują w postaci stałej.
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane odpady z tworzyw sztucznych, papieru, tektury, szkła i drewna. Opakowania, których składnikiem jest: celuloza, tworzywa sztuczne, drewno, aluminium, stal.
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Właściwości: substancja bezpostaciowa, tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Nie posiada stałej temperatury topnienia, materiał izotropowy, słaby przewodnik dla elektryczności, materiał o dużej odporności chemicznej (nie jest odporny na działanie kwasu fluorowodorowego). Nie posiada właściwości łatwopalnych, warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.
13.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych tj. (tkanin, dzianin itp. – len, bawełna) otrzymywanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych.
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia elektryczne i elektroniczne, których konstrukcja stanowi tworzywa sztuczne, ceramikę, gumę, szkło, metale: miedź, aluminium, stal.
15.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy z zużytych urządzeń AGD i RTV oraz narzędzi mechanicznych niezawierające substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych. Skład: tworzywa sztuczne, polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne, kauczuk, krzemionka. Właściwości: ciało stałe.
16.	16 06 04	Bateria alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad stanowią jednorazowe (tzw. bez możliwości ładowania), zużyte baterie alkaliczne stosowane w przenośnych urządzeniach elektrycznych. W skład baterii wchodzi związek cynku (anoda) związku manganu (katoda) oraz elektrolit.

17.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<p>Pojemniki z tworzywa sztucznego lub metalu wypełnionego elektrolitem, w którym są zanurzone elektrody.</p> <p>Skład: sproszkowany cynk, sproszkowany tlenek manganu, wodorotlenek potasu, obudowa aluminiowa lub z tworzywa sztucznego. Właściwości ciała stałe.</p>
18.	19 12 01	Papier i tektura	<p>Zwykle włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji.</p> <p>Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.</p> <p>Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Tektura powstaje przez sklejenie od dwóch do kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się grubszych włókien ścieru drzewnego, szmat, makulatury. Niektórzy producenci dodają również wypełniacze i dodatki chemiczne powodujące wzrost odporności na obciążenia, kontakt z wodą lub mrożenie. Produkuje się również tektury powlekane m.in. folią spożywczą, przydatne do kontaktów z żywnością. Tektury nie używa się do pisania, ale jest materiałem nadającym się do druku offsetowego, jak i fleksograficznego. Rozróżnia się kilka gatunków tektury: białą, brązową (szarą), techniczną, powlekaną.</p> <p>Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie.</p>
19.	19 12 02	Metale żelazne	<p>Metale różnych rodzajów wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych, za pomocą separatorów i segregacji ręcznej. Odpady ulegają korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne w wodzie oraz nie wchodzi z nią w reakcje fizyczne ani chemiczne.</p>
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	<p>Odpady wykazują się dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie metale za wyjątkiem żelaza.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne.</p> <p>Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy:</p> <ul style="list-style-type: none"> – metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, – metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, – metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne).

21.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PRT, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani na właściwości fizyczne.
22.	19 12 05	Szkło	Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węgiel sodu (Na_2CO_3) i węgiel wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Opakowania ze szkła wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych.
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Elementy drewniane. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego.
24.	19 12 08	Tekstylnia	Podstawowy skład: włókno naturalne (len, bawełna, wełna) i sztuczne (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie.
25.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania, frakcja podsitowa 0-80 mm</i>)	Frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych - zmieszane odpady kuchenne, popioły, piasek, niewielkie kamienie, drobne szkło, tworzywa sztuczne, papier, metale. Materiał nie stanowi surowców wtórnych. Skład: mieszanina substancji i przedmiotów zawierających głównie substancje mineralne takie jak piach i zanieczyszczenia. Właściwości: odpady stałe, niezawierające elementów niebezpiecznych.
26.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (<i>frakcja nadsitowa, odpady nadające się do produkcji paliwa alternatywnego</i>)	Frakcja wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych zawierająca frakcje energetyczne (w tym: drewno, tworzywa sztuczne: PP, PET, guma). Właściwości: odpady stałe, łatwopalne, niezawierające elementów niebezpiecznych.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Doczyszczanie odpadów			
Odpady niebezpieczne			
Właściwości określono na podstawie Rozporządzenia Komisji UE Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.			
1.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Właściwości: ciało stałe, łatwopalne, zawierające substancje niebezpieczne. Drewno zanieczyszczone żywicami, gumą, garbnikami, olejkami eterycznymi. Odpady zawierają substancje niebezpieczne tj. kleje, impregnaty np. roztwór żywicy oraz farbami i lakierami o właściwościach HP3 i HP7.
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady niebezpieczne wydzielone podczas sortowania odpadów komunalnych np. baterie, opakowania po środkach zawierających substancje niebezpieczne. Skład: metale żelazne i sprzęt elektroniczny lub jego elementy itp., nieżelazne, polipropylen, PCV, polistyren, poliamid, poliwęglan, poliuretan, krzemionka, bawełna, celuloza zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi smołą i produktami smołowymi, smarami, olejami, elementy pojazdów zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości toksyczne, ekotoksyczne, łatwopalne, wybuchowe. Niewłaściwie przechowywane stanowią zagrożenie dla środowiska naturalnego. Odpady posiadające właściwości HP4, HP14.
Odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Stan fizyczny: postać stała. Papier i tektura pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych. Skład chemiczny: papier, karton, włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne, np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne, barwniki. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. wypełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.

5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania wykonane z drewna. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania wykonane ze stopu metali żelaznych lub nieżelaznych, węgla oraz dodatków stopowych. Odpady występują w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, są nierozpuszczalne w wodzie oraz nie wchodzi z nią w reakcje fizyczne ani chemiczne. Odpady nie ulegają biodegradacji. Posiadają właściwości ferromagnetyczne.
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Opakowania w skład których wchodzi łącznie np. tworzywa sztuczne, metal, papier (celuloza). Przeważnie ich głównymi składnikami są celuloza z polietylenem lub opakowanie aluminiowe z wkładką foliową (np. opakowania). Opakowania typu "tetra pack". Odpady występują w postaci stałej.
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło: piasek kwarcowy oraz dodatki: węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Właściwości: Substancja bezpostaciowa, tzn. nie ma uporządkowanej budowy wewnętrznej. Nie posiada stałej temperatury topnienia, materiał izotropowy, słaby przewodnik dla elektryczności, materiał o dużej odporności chemicznej (nie jest odporny na działanie kwasu fluorowodorowego). Nie posiada właściwości łatwopalnych, warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne.
9.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów (sztucznych – poliestry, akryl, polipropylen) i naturalnych tj. (tkanin, dzianin itp. – len, bawełna) otrzymanych z przerobionych na przędzę surowców włókienniczych roślinnych, zwierzęcych lub chemicznych.
10.	16 01 03	Zużyte opony	W skład odpadu wchodzi mieszanka gumy, stalowego kordu oraz płótna. Osnowy, opasania (kord stalowy). Guma: elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Guma w ścisłym znaczeniu nie jest odporna na wysoką temperaturę i pali się wydzielając czarny, gryzący dym. Jest nieprzepuszczalna dla wody i bardzo mało przepuszczalna dla gazów. Guma może być elastyczna w zakresie temperatur $60\pm 220^\circ\text{C}$. Gęstość gumy waha się w granicach $1,1\pm 2$ i więcej g/cm^3 . Kord stalowy: stal.
11.	17 01 02	Gruz ceglany	Skład cegły: glina, wapno, piasek, cement. Właściwości: ciało stałe, niepalne.

12.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Beton – kompozyt powstały ze zmieszania spoiwa (cementu) i wypełniacza (kruszywo) oraz ewentualnych domieszek nadających pożądane cechy. Skład cegły: glina, wapno, piasek, cement. Elementy ceramiczne: mieszanina glin i uszlachetniaczy, uformowanych, pokrytych szkliwem (najczęściej borowo-węglanowym) i utrwalonych w procesie wypalania.
13.	19 12 01	Papier i tektura	Do produkcji panieru używane są zwykle włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina, bawełna, len, konopie, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Tektura powstaje przez sklejenie od dwóch do kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się grubszych włókien ścieru drzewnego, szmat, makulatury. Niektórzy producenci dodają również wypełniacze i dodatki chemiczne powodujące wzrost odporności na obciążenia, kontakt z wodą lub mrożenie. Produkuje się również tektury powlekane m.in. folią spożywczą, przydatne do kontaktów z żywnością. Tektury nie używa się do pisania, ale jest materiałem nadającym się do druku offsetowego, jak i fleksograficznego. Rozróżnia się kilka gatunków tektury: białą, brązową (szarą), techniczną, powlekaną. Odpady ulegające biodegradacji o średniej wartości opałowej. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie.
14.	19 12 02	Metale żelazne	Metale różnych rodzajów wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych, za pomocą separatorów i segregacji ręcznej. Odpady ulegają korozji, występujące w postaci stałej. Utlenianie (korozja) odpadów nie powodują właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne.
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady wykazują się one dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie metale za wyjątkiem żelaza. Odpady nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących i drażniących, są nierozpuszczalne oraz nie wchodzi w reakcje fizyczne ani chemiczne. Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy: – metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, – metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, – metale i ich stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne).

16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Elementy gumowe (kaczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PRT, HDPE i inne). Odpady o wysokiej wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani na właściwości fizyczne.
17.	19 12 05	Szkło	Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu(II) (PbO) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne. Opakowania ze szkła wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych.
18.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Elementy drewniane. Odpady o wysokiej wartości opałowej występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady ulegające biodegradacji, obojętne dla środowiska naturalnego.
19.	19 12 08	Tekstylia	Podstawowy skład: włókno naturalne (len, bawełna, wełna) i sztuczne (akryl, poliakryl, poliester). Odpady o wartości opałowej, występujące w postaci stałej. Odpady nie posiadają właściwości żrących i drażniących. Odpady mogą być zanieczyszczone piaskiem lub ziemią w wyniku procesów sortowania na sicie.
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Pozostałość po doczyszczeniu odpadów na linii sortowniczej frakcji lekkich (folii, plastiku, tektury, itp.).
Wytwarzanie paliwa alternatywnego			
Odpady inne niż niebezpieczne			
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
21.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja po rozdrobieniu wydzielona z odpadów posiadających potencjalnie niższą kaloryczność zawierających w swoim składzie frakcje lekkie (folia, plastik, tektura, itp.).
22.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady wysokokaloryczne spełniające parametry warunki do uzyskania paliwa alternatywnego. Zawierają w swoim składzie: tworzywa sztuczne, gumę i elementy drewniane.

Tabela 12 Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów w procesie D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstałe w wyniku stabilizacji tlenowej. Odpady zawierające szereg zanieczyszczeń. Frakcje mineralne i biodegradowalne plus zanieczyszczenia typu folia, szkło, kamienie. Wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy.

Tabela 13 Skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów w procesie D9– przesiewanie stabilizatu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady nie charakteryzują się właściwościami czyniącymi z nich odpady niebezpieczne			
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Odpady powstające w wyniku przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm odpadów o kodzie 19 05 03 powstałych ze stabilizacji frakcji podsitowej biodegradowalnej, innych odpadów biodegradowalnych. Odpady mają postać drobnoziarnistą, o jednolitej homogenicznej strukturze, nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystane, np. do wykonania okrywy rekultywacyjnej składowiska odpadów.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstałe w wyniku przesiania na sicie stabilizatu - frakcja powyżej 20 mm. Wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy.

3. Określam sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:
 - 3.1. Zapobieganie powstawaniu odpadów polegać winno m.in. na:
 - a. prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń pracujących na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym;
 - b. stosowaniu części zamiennych wysokiej jakości w celu optymalnego czasu ich wykorzystania;
 - c. optymalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców;
 - d. kontrolowaniu ilości i rodzajów powstających odpadów.
 - 3.2. Ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko polegać będzie na:
 - a. postępowaniu zgodnym z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach;
 - b. gromadzeniu odpadów w sposób selektywny, ze wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania, w tym również z odpadami innymi niż niebezpieczne, w odpowiednich opakowaniach, w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne;
 - c. magazynowaniu odpadów w miejscach do tego przeznaczonych, na warunkach określonych w niniejszej decyzji, wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków ich rozsypania lub rozlania;

- d. magazynowaniu odpadów w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko;
 - e. gromadzeniu i przechowywaniu odpadów w celu zebrania odpowiedniej ilości transportowej.
4. Określam dalszy sposób gospodarowania odpadami:
- 4.1. Postępowanie z wytwarzanymi odpadami wymienionymi w Tabelach 4+8, będzie zgodne z zasadami gospodarowania odpadami, określonymi w przepisach ustawy o odpadach, ze szczególnym uwzględnieniem hierarchii sposobu postępowania z odpadami oraz zasady bliskości.
- 4.2. Odpady wymienione w Tabelach 4+8 należy gromadzić w sposób selektywny i przekazywać uprawnionym podmiotom.
5. Określam miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych:
- 5.1. Odpady magazynowane będą w miejscu i w sposób określony w Tabelach 4+8 niniejszej decyzji.
- 5.2. Odpady wytwarzane będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których prowadzący instalację posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy o odpadach, a w szczególności:
- selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania,
 - w warunkach odpowiednio zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska substancji szkodliwych oraz dostępem osób postronnych i zwierząt.
- 5.3. Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie, w opakowaniach dostosowanych do specyfiki odpadów, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych z utwardzonym podłożem.
- 5.4. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.
- 5.5. Sposób magazynowania odpadów będzie uniemożliwiał ich emisję do atmosfery.
- 5.6. Odpady będą magazynowane w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.
- 5.7. Powierzchnie magazynowe i komunikacyjne (place przeładunkowe i drogi wewnętrzne) w rejonie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny być utwardzone, uszczelnione przed przedostaniem się wód opadowych do wód i do gruntu oraz ścieków z okresowego zmywania powierzchni, a sposób ujmowania i zagospodarowania ścieków powinien zapewniać ochronę środowiska gruntowo-wodnego.
- 5.8. Miejsca magazynowania odpadów powinny być wyposażone, w miarę potrzeb, w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych, w oświetlenie zewnętrzne, ewentualnie w sorbenty do likwidacji rozlewów odpadów ciekłych.
- 5.9. Odpady niebezpieczne, dla których przepisy o transporcie materiałów niebezpiecznych nie określają sposobu opakowania, powinny być przygotowane do transportu z wykorzystaniem opakowań zabezpieczających przed przypadkowym 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 na linii sortowniczej) i R13 (magazynowanie odpadów przed poddaniem ich procesom obróbki mechanicznej na linii sortowniczej) w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

1. Zezwalam spółce: ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Katowickiej 20, 96-200 Rawa Mazowiecka, na przetwarzanie odpadów metodą:
 - ✓ **R12** - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - obróbka mechaniczna odpadów na linii sortowniczej;
 - ✓ **R13** - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), - 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 14 oraz Tabeli 15.

Tabela 14 Rodzaje i ilości niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych przyjmowanych na linię sortowniczą i poddawanych procesowi R12, R13 oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	50 000,000	Wydzielone miejsce w hali sortowni w strefie buforowej przyjęcia odpadów, na uszczelnionej, skanalizowanej powierzchni.

Tabela 15 Rodzaje i ilości odpadów selektywnie zebranych przyjmowanych na linię sortowniczą i poddawanych procesowi R12, R13 oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Rozdrabnianie i sortowanie odpadów (odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego)				
1.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	6 000,000	Wydzielone miejsce na placu zrzutowym w strefie buforowej przyjęcia odpadów w hali sortowni lub w przypadku większej ilości odpadów - plac technologiczny przed sortownią (przewidywana powierzchnia strefy magazynowej ok. 500 m ²).
2.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	6 000,000	
3.	02 03 82	Odpady tytoniowe	6 000,000	
4.	03 01 01	Odpady kory i korka	6 000,000	
5.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	6 000,000	
6.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	6 000,000	
7.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	6 000,000	
8.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	6 000,000	
9.	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	6 000,000	

10.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	6 000,000	Wydzielone miejsce na placu zrzutowym w strefie buforowej przyjęcia odpadów w hali sortowni lub w przypadku większej ilości odpadów - plac technologiczny przed sortownią (przewidywana powierzchnia strefy magazynowej ok. 500 m ²).
11.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	6 000,000	
12.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	6 000,000	
13.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	6 000,000	
14.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	6 000,000	
15.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	6 000,000	
16.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	6 000,000	
17.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	20 000,000	
18.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	20 000,000	
19.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	20 000,000	
20.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 600,000	
21.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 600,000	
22.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 500,000	
23.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8 000,000	
24.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000,000	
25.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	2 600,000	
26.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	6 000,000	
27.	17 02 01	Drewno	2 000,000	
28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	20 000,000	
29.	17 03 80	Odpadowa papa	30 000,000	
30.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	20 000,000	
31.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	6 000,000	
32.	19 12 01	Papier i tektura	6 000,000	
33.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	6 000,000	
34.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000,000	
35.	19 12 08	Tekstylia	6 000,000	
36.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki wymienione w 19 12 11	5 000,000	
37.	20 01 10	Odzież	5 000,000	
38.	20 01 11	Tekstylia	10 000,000	
39.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	20 000,000	

Sortowanie ręczne na linii technologicznej (doczyszczanie odpadów)			
40.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	20 000,000
41.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	20 000,000
42.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	6 000,000
43.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	6 000,000
44.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 600,000
45.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 600,000
46.	15 01 03	Opakowania z drewna	2 500,000
47.	15 01 04	Opakowania z metali	10 000,000
48.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8 000,000
49.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	40 000,000
50.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,000
51.	16 01 03	Zużyte opony	5 000,000
52.	17 02 02	Szkło	5 000,000
53.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	20 000,000
54.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	40 000,000
55.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki wymienione w 19 12 11	40 000,000
56.	20 01 01	Papier i tektura	2 600,000
57.	20 01 02	Szkło	2 600,000
58.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	6 000,000
59.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2 600,000
60.	20 01 40	Metale	5 000,000
61.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	30 000,000
62.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	40 000,000
63.	20 03 02	Odpady z targowisk	40 000,000
64.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	40 000,000
65.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	40 000,000
Łącznie poz. 1 ÷ 65 nie więcej niż:			40 000,000

Wydzielone miejsce na placu zrzutowym w strefie buforowej przyjęcia odpadów w hali sortowni lub w przypadku większej ilości odpadów - plac technologiczny przed sortownią (przewidywana powierzchnia strefy magazynowej ok. 500 m²).

3. Określam warunki przetwarzania odpadów w zakresie odzysku:

- 3.1. Prowadzenie działalności w zakresie odzysku wymienionych w Tabeli 14 oraz Tabeli 15 odpadów odbywać się będzie w instalacji prowadzonej przez ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Katowickiej 20, 96-200 Rawa Mazowiecka na terenie Zakładu ZGO Pukinin - w hali technologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka.
- 3.2. Na linię sortowniczą przyjmowane będą przede wszystkim zmieszane odpady komunalne (wymienione w Tabeli 14). Odpady inne niż zmieszane niesegregowane komunalne, wymienione w Tabeli 15 przyjmowane będą w ramach wolnych mocy przerobowych instalacji.

3.3. Łączna ilość odpadów poddanych procesowi przetwarzania R12 na linii sortowniczej instalacji wyniesie nie więcej niż 70 000,000 Mg/rok, w tym do 50 000,000 Mg/rok niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01) oraz do 40 000,000 Mg/rok innych niż zmieszane odpady komunalne (w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji, do 40 000,000 Mg/rok innych niż zmieszane odpady komunalne).

3.4. Dopuszczam następujące metody odzysku odpadów:

Odpady przyjmowane do przetworzenia na części mechanicznej instalacji, będą kierowane do głównej strefy przyjęcia odpadów w hali mechanicznej obróbki (hala jest skanalizowana i posiada wentylację) lub w przypadku większej ilości odpadów na skanalizowany plac technologiczny przed sortownią (za wyjątkiem odpadu o kodzie: 20 03 01, który przyjmowany jest tylko w hali sortowni w strefie buforowej przyjęcia odpadów). Zgromadzone odpady w strefie magazynowej będą stopniowo wybierane ładowarką i podawane sortowaniu po uruchomieniu linii. W normalnym trybie pracy, strefy przyjęcia będą opróżniane przed końcem dnia roboczego. Sortowanie odpadów poprzedzone będzie wstępnymi oględzinami, w wyniku czego z masy odpadów wydzielone zostaną odpady:

- sprzętu elektrycznego i elektronicznego,
- baterie i akumulatory,
- opony,
- odpady wielkogabarytowe,
- inne odpady, które nie mogą trafić na zmechanizowaną linię przetwarzania odpadów.

Podczas oględzin następować będzie określenie kaloryczności odpadów.

Odpady 20 03 01 podlegać będą sortowaniu, a w sytuacji, gdy znajdować się w nich będą odpady o większych gabarytach, poddawane będą rozdrobnieniu celem usprawnienia procesu segregacji odpadów.

Odpady, selektywnie zebrane, inne niż 20 03 01, będą sortowane ręcznie na linii technologicznej (Tabela 15 poz. 40÷65) oraz rozdrabniane i sortowane na linii technologicznej (Tabela 15 poz. 1÷39), celem uzyskania lepszego jakościowo komponentu do produkcji paliw alternatywnych. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki będą kierowane na linię do doczyszczania.

3.4.1. Proces technologiczny części mechanicznej instalacji

Po załadowaniu odpadów do rozdrabniarki wstępnej, będą one przenośnikiem taśmowym transportowane do sita bębnowego. Sito bębnowe o otworach 80 mm, będzie rozdzielac odpady na dwie frakcje: frakcję podsitową o granulacji <80 mm, oraz frakcję nadsitową o granulacji >80 mm. Frakcja podsitowa spadać będzie na przenośnik taśmowy pod przesiewaczem (podsitowy), a następnie, poprzez przenośnik taśmowy peryferyjny wraz z separatorem magnetycznym, kierowana będzie do części biologicznej instalacji na zewnątrz hali technologicznej. Wydzielane przez separator metale żelazne kierowane będą do ustawionego pod nim pojemnika.

Odpady z frakcji nadsitowej zostaną za pomocą taśmociągu przekazane do stanowiska segregacji odpadów celem wysegregowania odpadów posiadających cechy surowców wtórnych takich jak: papier, szkło, plastik, itp. Wysegregowane odpady typu papier, makulatura, tworzywa

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

3.4.2. Odpady wymienione w Tabeli 15 pod poz. 1÷39 poddawane będą procesowi przetwarzania odpadów w hali sortowni w procesie R12 w celu wytworzenia paliwa alternatywnego poprzez:

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

Generalnie, do produkcji paliwa alternatywnego 19 12 10, przeznaczona będzie frakcja dostarczana od zewnętrznych dostawców w ilości max. 40 000,00 Mg/rok. Uzyskany odpad zostanie skierowany na miejsce magazynowania odpadów o dużej kaloryczności (Tabela 6 poz. 22). W przypadku nie uzyskania z odpadów partii o kaloryczności odpowiadającej odbiorcy paliw alternatywnych, wytworzony odpad będzie kwalifikowany w kodzie 19 12 12.

3.4.3. Odpady wymienione w Tabeli 14 i Tabeli 15, przed poddaniem ich procesowi R12, magazynowane będą w ramach procesu R13, z przyczyn technologicznych i w celu zapewnienie ciągłości procesu technologicznego przetwarzania odpadów.

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

4.1. W wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) metodą R12 (linia sortownicza) powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 5 niniejszej decyzji, w łącznej masie do 50 000,000 Mg/rok.

4.2. W wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zebranych metodą R12 (linia sortownicza) powstawać będą odpady, wymienione w Tabeli 6 niniejszej decyzji, w łącznej masie do 40 000,000 Mg/rok.

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

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

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

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Fracja biodegradowalna (0÷80 mm) wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01)				
Pochodząca z sortowania odpadów na własnej linii sortowniczej				
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000,000	Odpady w kontenerach (przy pomocy hakowca) kierowane będą bezpośrednio do bioreaktorów. Odpady nie będą magazynowane.
Pochodząca od firm zewnętrznych				
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja co najmniej 0-80 mm)	5 000,000	Odpady nie będą magazynowane.
Łącznie poz. 1÷2 nie więcej niż:			30 000,000	-

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

do kontenerów. Po wypełnieniu kontenera przy pomocy hakowca odpad przewożony będzie do dedykowanego na ten rodzaj odpadu bioreaktora. Odpady wymienione w Tabeli 16 poz. 2., przyjmowane od zewnętrznych dostawców, będą bezpośrednio kierowane do części biologicznej instalacji.

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

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

W bioreaktorach zapewnione jest:

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

Efektom I etapu stabilizacji jest zmniejszenie masy odpadów po procesie o minimum 15 – 25%. Procesy w reaktorach prowadzone będą przez, co najmniej 2 tygodnie, tj. do czasu osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy. Czas przetwarzania może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania odpowiednich parametrów AT_4 .

✓ **Faza II: proces dojrzwania stabilizatu**

Po okresie stabilizacji intensywnej nastąpi wyładunek odpadów z bioreaktora za pomocą ładowarki i usypanie na placu dojrzwania stabilizatu przyśm o przekroju trapezowym, o wysokości ok. 2,5÷3 m; szerokość podstawy dolnej ok. 3,0÷7,0 m, górnej ok. 1,5÷3 m. Przyśmy będą okresowo napowietrzane poprzez przetrzucanie przy użyciu przetrzucarki do stabilizatu i/lub ładowarki, opcjonalnie przy użyciu ciągnika z aeratorem. W trakcie układania przyśmy, jak również podczas procesu stabilizacji, masa kompostowa będzie zwilżana. Napowietrzanie materiału odbywać się będzie z częstotliwością 1-2 razy/tydzień w początkowej fazie stabilizacji (trwającej do 21 dni), a następnie z częstotliwością 1 raz co 7÷10 dni. Do zwilżania przyśm wykorzystywana będzie woda z sieci wodociągowej i/lub odcieki z kompostowni, gromadzone w szczelnym zbiorniku na odcieki 500 m³ i/lub wody deszczowe i roztopowe gromadzone w zbiorniku 70 m³ (opcjonalnie także ze zbiornika o pojemności 500 m³), które dodatkowo zaszczepiać będą masę odpadów mikroorganizmami sprzyjającym rozwojowi procesów rozkładu biologicznego. Prawidłowe napowietrzanie i zwilżanie umożliwi:

- zwiększenie przewiewności masy,
- ułatwienie uzyskania optymalnej wilgotności (50÷60%),
- zapewnienie optymalnego stosunku C/N,
- wprowadzanie właściwych szczepów bakteryjnych z stabilizatu wcześniej

wyprodukowanego.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, prowadzony będzie max. 6÷10 tygodni w taki sposób, aby uzyskany stabilizat spełniał wymagania określone w przepisach prawa w tym zakresie.

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

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

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

3.5. Odpady pochodzące od firm zewnętrznych nie będą magazynowane.

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

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

III.2.4. Określam warunki przetwarzania w procesie D9 (przesiewanie stabilizatu)

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

D9 - Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.) – przesiewanie stabilizatu na sicie; zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach.

2. Określam rodzaj i masę odpadów dopuszczonych do przetwarzania metodą D9, zgodnie z danymi zawartymi w Tabeli 17.

Tabela 17 Rodzaje i ilości stabilizatu poddawanego procesowi D9 (przesiewanie na sicie)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady	21 000,000	Selektywnie luzem w przyzmach na placu dojrzewania stabilizatu.
Łącznie poz. 1 nie więcej niż:			21 000,000	-

3. Określam warunki przetwarzania odpadów:

3.1. Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów wymienionych w Tabeli 17 odpadów, odbywać się będzie w prowadzonej przez ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Katowickiej 20, 96-200 Rawa Mazowiecka, części biologicznej instalacji do

mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (wydzielona część placu stabilizatu), w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka.

- 3.2. Wytworzony stabilizat 19 05 99 kierowany będzie do procesu przesiewania na sicie 20 mm. Przesiew (frakcja 0÷20 mm) stanowi kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) – odpad o kodzie 19 05 03, który może być wykorzystany do odzysku we własnym zakresie, na podstawie posiadanych decyzji administracyjnych lub przekazany do odzysku uprawnionym podmiotom. Pozostałość sklasyfikowana w kodzie 19 05 99 kierowana będzie do unieszkodliwiona na kwaterze składowiska w procesie przetwarzania D5.
4. Określam rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania:
W wyniku przesiewania stabilizatu w procesie przetwarzania metodą D9 powstawać będą odpady wymienione w Tabeli 8 niniejszej decyzji, tj.: w ilości maksymalnej 21 000,000 Mg/rok;

III.2.5. Określam miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

1. Odpady będą magazynowane na terenie lub w obiektach, do których ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Katowickiej 20, 96-200 Rawa Mazowiecka, posiada tytuł prawny, w sposób zgodny z wymogami określonymi w art. 25 ustawy *o odpadach*, a w szczególności:
 - selektywnie, w zależności od rodzaju odpadów, w wydzielonych i przystosowanych miejscach oraz z zakazem ich wzajemnego mieszania,
 - odpady należy gromadzić i przechowywać w warunkach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych i zwierząt.
2. Odpady w procesie R13 będą magazynowane luzem, w sposób selektywny. Odpady zaklasyfikowane w kodach 03 03 02 i 19 08 09 magazynowane będą w kontenerach.
3. Szczegółowy sposób magazynowania odpadów w procesach R13 określają Tabele 14÷15 niniejszej decyzji.
4. Odpady w ramach odzysku metodą R13 magazynowane będą:
 - w wydzielonym miejscu na placu zrzutowym w strefie buforowej przyjęcia odpadów w hali sortowni lub w przypadku większej ilości odpadów na plac technologiczny przed sortownią;
 - selektywnie, w rozbiciu na poszczególne rodzaje:
 - odpady o kodzie 20 03 01 – niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne,
 - odpady opakowaniowe i inne odpady selektywnie zebrane,
 - pozostałe odpady posiadające dużą kaloryczność.
5. Odpady ulegające biodegradacji będą zbierane w temperaturze powyżej +10°C nie dłużej niż 4 dni.
6. Odpady 20 03 01 magazynowane będą tylko w hali sortowni, w strefie buforowej przyjęcia odpadów, na uszczelnionej i skanalizowanej powierzchni, w ilości jednorazowej do 100 Mg.
7. Jednorazowo w danym czasie, w ramach odzysku metodą R13, będzie magazynowane do 750 Mg odpadów.
8. Sposób magazynowania odpadów będzie uniemożliwiał ich emisję do atmosfery.
9. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

10. Odpady będą magazynowane w sposób zapewniający zachowanie ciągów komunikacyjnych na wypadek prowadzenia akcji ratowniczej lub kontroli.
11. Miejsca magazynowania odpadów powinny być, w miarę potrzeb, wyposażone w sprzęt na potrzeby gaśnicze oraz zmywania powierzchni utwardzonych i w oświetlenie zewnętrzne.

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 18.

Tabela 18 Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu pracy dla doby

Oznaczenie źródła	Źródła hałasu	Ilość	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Zrzut 3	Zrzut odpadów (plac sortowni)	30	2,5	-
Zrzut 4	Zrzut odpadów (plac kompostowni)	20	1,7	-
Ład 3	Ładowarka/przerzucarka (plac kompostowni)	1	6 godz./zmianę	-
Ład 4	Ładowarka (plac sortowni)	1	8 godz./zmianę	
Masz Przeł 1	Maszyna do przeładunku odpadów (plac sortowni)	1	16	8
Sito 1	Sito bębnowe (plac kompostowni)	1	5 godz./zmianę	-
W1-W2	Wentylatory hali namiotowej sortowni	2	16	8
W3-W5	Wentylatory napowietrzające bioreaktorów nr 1-3	3	16	8
H. Sort	Hala namiotowa sortowni z linią sortowniczą	1	16	8
K. Tech	Kontener techniczny kompostowni	1	16	8
Tr1	Dowóz odpadów do placu technologicznego sortowni	30	Przejazdy w porze dnia i nocy	
Tr2	Wywóz odpadów (balast) z linii sortowniczej na kwaterę V	30	Przejazdy w porze dnia i nocy	
Tr3	Wywóz odpadów (frakcja organiczna) z linii sortowniczej i do bioreaktorów kompostowni	30	Przejazdy w porze dnia i nocy	
Tr4	Wywóz surowców wtórnych i paliwa alternatywnego	10	Przejazdy w porze dnia i nocy	
Tr5	Wywóz odpadów z placu stabilizacji na kwaterę III	26	Przejazdy w porze dnia i nocy	

2. Określam, zgodnie z poniższą Tabelą 19 wielkość emisji hałasu, zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 roku, poz. 112) dla terenów podlegających ochronie akustycznej, położonych poza Zakładem:
 - terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanego w kierunku południowym od terenu Zakładu, na działce o nr ew. 422/1 obręb Pukinin, a także w kierunku zachodnim od terenu Zakładu na działce o nr ew. 431, obręb Pukinin,

- terenu zabudowy zagrodowej zlokalizowanego w kierunku zachodnim od terenu Zakładu, na działce o nr ew. 204/1, obręb Pukinin.

Tabela 19 Dopuszczalne poziomy hałasu poza Zakładem

Lp.	Rodzaj terenu	Dopuszczalny poziom hałasu [dB]	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40
2.	Tereny zabudowy zagrodowej	55	45

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

1. Określam ilość, stan i skład ścieków przemysłowych (technologicznych) powstających w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC:

a) prognozowana ilość ścieków z części mechanicznej instalacji MBP obejmującej całą powierzchnię placu technologicznego: 1 631,45 m³/rok, w tym:

- ścieki przemysłowe z mycia posadzki hali sortowni oraz okresowego mycia maszyn i urządzeń wchodzących w skład linii sortowniczej:

$$- Q_{\text{roczne.max}} = 1\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- ścieki – wody deszczowe i roztopowe z placu technologicznego o powierzchni 10 080 m² (odcieki - mieszanina odcieków składowiskach i zanieczyszczonych wód opadowych i roztopowych):

$$- Q_{\text{h.max}} = 8,21 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$- Q_{\text{d śr}} = 1,12 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$- Q_{\text{roczne.max}} = 631,45 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Ścieki przemysłowe z części mechanicznej instalacji MBP - sortowni odpadów kierowane są do szczelnego bezodpływowego zbiornika na odcieki nr 1 o pojemności 1 900 m³,

b) prognozowana ilość ścieków z biologicznej części instalacji IPPC

(wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zanieczyszczonego, na którym wody opadowe mogą mieć kontakt z odpadami: plac dojrzewania stabilizatu - 2995,30 m², drogi i place - 1015,58 m²):

$$- Q_{\text{h.max}} = 47,37 \text{ m}^3$$

$$- Q_{\text{śr.d}} = 5,44 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$- Q_{\text{roczne.max}} = 2901,75 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Odcieki instalacją kanalizacji technologicznej wyposażoną w studnię osadnikową kierowane są do szczelnego zbiornika na odcieki nr 2 o pojemności 500 m³,

c) stan i skład ścieków z instalacji IPPC, kierowany do urządzeń kanalizacji innego podmiotu:

- Azot amonowy	100,0 mg N-NH ₄ /l
- Azot azotynowy	10,0 mg N-NO ₂ /l
- Azot ogólny	75,0 mg N/l
- Fosfor ogólny	15,0mg P/l
- BZT ₅	500 mg O ₂ /l
- ChZT-Cr	1000mg O ₂ /l

– Zawiesina ogólna	450mg /l
– Temperatura	35°C
– Odczyn	6,5-9,5 pH
– Ołów	1 mg Pb/l
– Chrom ⁶⁺	0,2 mg Cr/l
– Fenole lotni (indeks fenolowy)	15 mg/l
– Nikiel	1 mg Ni/l
– Chlorki	1000 mg Cl/l
– Miedź	1 mg Cu/l
– Cynk	5 mg Zn/l
– Węglowodory ropopochodne	15 mg/l

Do kanalizacji zewnętrznej (punkt zlewny oczyszczalni ścieków w Żydomicach) odprowadzany będzie nadmiar ścieków przemysłowych niezagospodarowany na terenie Zakładu ZGO Pukinin w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka, pow. rawski, woj. łódzkie (dla prawidłowego przebiegu procesu stabilizacji odpadów w bioreaktorach, będą one nawilżane ściekami przemysłowymi).

III.5. Określam ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

1. Zaopatrzenie w wodę niezbędną do celów technologicznych odbywa się z wewnątrzzakładowej sieci wodociągowej, a do celów socjalno-bytowych odbywa się od dostawcy zewnętrznego.
2. Łączna ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji w ciągu roku wynosi 1 754 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 oddziaływaniem 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. minimalizowanie zużycia energii elektrycznej na potrzeby własne,
2. kontrolowanie zużycia nośników energii,
3. stosowanie urządzeń charakteryzujących się maksymalną osiągalną sprawnością energetyczną,
4. dostosowanie wielkości urządzeń do konkretnych potrzeb (optymalizacja pracy urządzeń z możliwością regulacji),
5. maksymalizacja sprawności urządzeń,
6. 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) okresowe przeglądy sprawności stosowanych maszyn i urządzeń oraz ich bieżąca kontrola;
 - d) zastosowanie szczelnych powierzchni w hali sortowni oraz na placach technologicznych;
 - e) rozładunek, przemieszczanie, przetwarzanie i magazynowanie odpadów na szczelnych powierzchniach, w sposób zabezpieczający przed przedostawaniem się odcieków do środowiska wodno-gruntowego;
 - f) zapewnienie prawidłowej eksploatacji obiektów i urządzeń, mającej na celu ograniczenie ewentualnego negatywnego wpływu na środowisko;
 - g) 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 instalacje do informowania Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi o wystąpieniu awarii.

VIII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

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

IX. Ustalam warunki w zakresie eksploatacji instalacji i monitoringu środowiska

IX.1. Monitoring ilości wykorzystywanej energii elektrycznej

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

IX.2. Monitoring ilości zużywanej wody

1. Zobowiązuję do monitoringu ilości zużywanej wody z częstotliwością raz w miesiącu (na podstawie odczytów z wodomierza dla wody zużywanej na cele technologiczne oraz na podstawie prowadzonego rejestru zakupu wody zużywanej do celów socjalno-bytowych).
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 (tj. 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 osiągnięty 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 w hali sortowni i placów technologicznych;
4. zbieranie ścieków w sposób uniemożliwiający przedostanie się ich do środowiska;
5. zastosowanie biofiltra 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 na terenie Zakładu ZGO Pukinin w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka, pow. rawski, woj. łódzkie, przy uwzględnieniu warunków niniejszego pozwolenia, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki BAT, a w szczególności:
 - a) pozwoli na utrzymanie standardów jakości środowiska i wskaźników emisyjnych na wymaganym przez prawo i lokalne priorytety 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 18.08.2015 roku Spółka o nazwie: ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., ul. Katowicka 20, 96-200 Rawa Mazowiecka, numer KRS 0000296935, numer identyfikacji podatkowej (NIP) 8351567630, numer identyfikacyjny REGON 100441327, wystąpiła do Marszałka Województwa Łódzkiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do: mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na terenie Zakładu ZGO Pukinin w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka, pow. rawski, woj. łódzkie. Zakład ZGO Pukinin położony jest na działkach nr ew.: 157, 158, 159, 160, 163/1, 164/1, 165/1, 166/1, 167/1, 168/1, 169/1, 170/1, 171, 174/1, 175/1, 176/1, 177/4, 1081/1, 1082, 1083/1 obręb 30 Pukinin, w miejscowości Pukinin nr 140, gm. Rawa Mazowiecka, pow. rawski, woj. łódzkie. Do ww. terenu Zakładu - Spółka o nazwie: ZGO AQUARIUM Sp. z o.o., ul. Katowicka 20, 96-200 Rawa Mazowiecka posiada tytuł prawny i jest prowadzącym ww. instalację na tym terenie. Przedłożona dokumentacja do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego obejmowała:

- wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego – 2 egz. wraz z wersją elektroniczną,
- potwierdzenie wniesienia części opłaty rejestracyjnej (data księgowania transakcji 6.08.2015 roku) oraz potwierdzenie wniesienia opłaty skarbowej (data księgowania transakcji 6.08.2015 roku) 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.). Nadmieniam, że na terenie Zakładu jest już eksploatowana instalacja należąca do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowiska – wymieniona w § 2 ust. 1 pkt.41 i pkt 47

ww. rozporządzenia (składowisko odpadów niebezpiecznych; składowisko odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t).

Niniejszy wniosek w wersji elektronicznej przedłożono do Ministerstwa Środowiska w Warszawie pismem z dnia 27.08.2015 roku.

W związku z brakami merytorycznymi wniosku pismem z dnia 29.09.2015 roku znak: RŚVI.7222.142.2015.ML wezwano Wnioskodawcę do ich uzupełnienia. Prowadzący instalację pismem z datą wpływu do tut. Urzędu 22.10.2015 roku wniósł o przedłużenie terminu na wniesienie uzupełnienia do dnia 30.10.2015 roku, na niniejszy termin wyrażono zgodę pismem z dnia 21.10.2015 roku. Wniosek uzupełniono przy piśmie z dnia 28.10.2015 roku wraz z załączeniem dowodu wniesienia dopłaty do opłaty rejestracyjnej (data księgowania transakcji 26.10.2015 roku). Wobec braków w ww. uzupełnieniu - wezwano prowadzącego instalację pismem z dnia 25.11.2015 roku znak: RŚVI.7222.142.2015.ML o uzupełnienie wniosku. Uzupełnienie wnioskodawca przedłożył pismem z dnia 27.11.2015 roku wraz z załączeniem dowodu wniesienia ponownej dopłaty do opłaty rejestracyjnej (data księgowania transakcji 27.11.2015 roku).

Marszałek Województwa Łódzkiego podał do publicznej wiadomości w terminie od dnia 1.12.2015 roku do dnia 22.12.2015 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 roku, 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 roku, poz. 1235 ze zm.). Obwieszczenie zamieszczone zostało w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego na tablicy ogłoszeń, stronie internetowej Urzędu, a także w siedzibie Urzędu Gminy Rawa Mazowiecka w Rawie Mazowieckiej oraz w miejscu lokalizacji instalacji. Do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Łódzkiego nie wpłynęły żadne uwagi, czy też wnioski dotyczące prowadzonego postępowania.

Objęta wnioskiem instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne składa się z części mechanicznej, w tym linii sortowniczej (zlokalizowanej w hali namiotowej) wraz z produkcją biopaliwa oraz z części biologicznej.

Wydajność przetwarzania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w części mechanicznej wynosi: 280 Mg/dobę (70 000 Mg/rok) oraz części biologicznej instalacji: 82,2 Mg/dobę (30000 Mg/rok: w tym frakcja podsitowa wytworzona w części mechanicznej 25000 Mg/rok oraz 5000 Mg/rok – odpady od zewnętrznych dostawców). Do opłaty rejestracyjnej przyjęto zgodnie z wnioskiem, że na ww. instalację będzie przyjmowane 75000 Mg/rok odpadów.

Część biologiczna instalacji będzie realizowana w dwóch etapach: I - etap stabilizacja intensywna w trzech bioreaktorach (do stabilizacji intensywnej frakcji biodegradowalnej ze zmieszanych odpadów komunalnych); II – etap stabilizacja II stopnia, dojrzewanie stabilizatu na przyzmacach na placu stabilizacji.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w pierwszej kolejności przeznaczona jest do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w ilości: 50 000,000 Mg/rok odpadów komunalnych (20 03 01) oraz do 40 000,000 Mg/rok innych niż zmieszane niesegregowane odpady komunalne w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji.

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 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 niesegregowane odpady komunalne. Odpady, selektywnie zebrane (inne niż 20 03 01), będą sortowane ręcznie na linii technologicznej (Tabela 15 poz. 40÷65) oraz rozdrabniane i sortowane na linii technologicznej (Tabela 15 poz. 1÷39), celem uzyskania lepszego jakościowo komponentu do produkcji paliw alternatywnych. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki będą kierowane na linię do doczyszczania. Generalnie, do produkcji paliwa alternatywnego 19 12 10, przeznaczona będzie frakcja dostarczana od zewnętrznych dostawców. Uzyskany odpad zostanie skierowany na miejsce magazynowania odpadów o dużej kaloryczności (Tabela 6 poz. 22). W przypadku nie uzyskania z odpadów partii o kaloryczności odpowiadającej odbiorcy paliw alternatywnych, wytworzony odpad będzie kwalifikowany w kodzie 19 12 12.

Odpady wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych na linii technologicznej przeznaczone do stabilizacji tlenowej (frakcja 0÷80 mm), poprzez przenośniki łańcuchowe kierowane będą do kontenerów. Po wypełnieniu kontenera przy pomocy hakowca odpad przewożony będzie do dedykowanego na ten rodzaj odpadu bioreaktora. Odpady przyjmowane od zewnętrznych dostawców (wymienione w Tabeli 16 poz. 2.), będą bezpośrednio kierowane do części biologicznej instalacji. W części biologicznej instalacji prowadzona będzie obróbka tlenowa z udziałem mikroorganizmów, z przrzucaniem, odpadów frakcji ulegającej biodegradacji 0-80 mm (faza I: stabilizacja intensywna w 3 bioreaktorach – stabilizacja tlenowa). Każdy tunel jest niezależnie wyposażony w sieć wyciągową powietrza wykonaną z polipropylenu, która prowadzi do instalacji uzdatniania powietrza, w skład której wchodzi biopłuczka i biofiltr zespolone w pojedynczym urządzeniu, tzw. biofiltry kominowym. Za tylną ścianą tuneli znajdują się wentylatory. W drugiej fazie proces obróbki biologicznej prowadzony będzie w otwartych przyzmach na placu dojrzewania stabilizatu (faza II: proces dojrzewania stabilizatu). W trakcie układania przyzmy, jak również podczas procesu stabilizacji, masa kompostowa będzie zwilżana. Materiał w fazie stabilizacji będzie również napowietrzany (z różną częstotliwością). Otrzymany stabilizat będzie przesiewany na placu przesiewania.

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

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 roku, poz. 1031),

- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 roku Nr 16, poz. 87).

Jednym z procesów prowadzonych w instalacji jest stabilizacja frakcji biodegradowalnej po mechanicznym przetworzeniu zmieszanych odpadów komunalnych, z której gazy procesowe są wprowadzane do powietrza po oczyszczeniu w biofiltrze. Emisja z biofiltra ze względu na konstrukcję urządzenia ma charakter rozproszony. Emisja ze zbiornika odcieków nr 2 stanowiącego element instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów ma również charakter rozproszony. Według Dokumentu Referencyjnego BAT dla ogólnych zasad monitoringu Lipiec 2003 roku, emisja z urządzeń takich jak filtry, czy zbiorniki ze względu na ich konstrukcję może mieć charakter rozproszony, czyli być emisją niezorganizowaną, tak jak ma to miejsce w przedmiotowym przypadku. W związku z tym, nie wyznaczono poziomu emisji dopuszczalnej z biofiltra i zbiornika odcieków nr 2.

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

Z informacji zawartych we wniosku i uzupełnieniach wynika, że wyloty emitorów wentylacji ogólnej na czas pomiarów będą wyposażone w tymczasowe stanowiska pomiarowe usytuowane, zgodnie z obowiązującą normą.

Instalacja spełnia wymagania BAT w zakresie ochrony powietrza ze względu na: zastosowanie do oczyszczania powietrza procesowego biofiltra, prowadzenie części biologicznej procesu w szczelnych bioreaktorach; minimalizację czasu magazynowania odpadów podlegających biodegradacji.

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 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 roku, poz. 21 ze zm.) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych z dnia 11 września 2012 roku (Dz. U. z 2012 roku, poz. 1052). Przedstawione we wniosku sposoby postępowania z odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami prawa.

W pozwoleniu zintegrowanym określono stan, skład i jakość ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Ścieki – wody deszczowe i roztopowe z części mechanicznej instalacji IPPC, w tym odcieki z terenu placu technologicznego o powierzchni 10 080 m² oraz ścieki przemysłowe z sortowni odprowadzane są do istniejącego zbiornika nr 1 o pojemności ok. 1 900 m³ i powierzchni około 700 m², do którego kierowane są również odcieki z kwatery nr 3 i nr 5 składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (instalacja objęta odrębnym wnioskiem IPPC). Plac technologiczny wyposażony jest w kanalizację zbierającą wody opadowe i roztopowe za pomocą wpustów ulicznych (plac został wyprofilowany w kierunku wpustów ściekowych). Na placu technologicznym zlokalizowana jest hala sortowni, z której ścieki powstałe w procesie sortowania i belowania odpadów oraz z okresowego

mycia posadzki oraz maszyn i urządzeń ciągu linii sortowniczej, przejmowane są poprzez znajdujący się w namiocie wpust uliczny. Ścieki z hali namiotowej odprowadzane są wspólnie z wodami opadowymi i roztopowymi z pozostałej części placu do zbiornika nr 1. Zbiornik wykonany jest w technologii szczelnej w stosunku do gruntu, wyposażony został w instalację pobierającą ścieki przemysłowe w celu ich recyrkulacji na powierzchni deponowanych odpadów (w obrębie kwatery nr 5 będącej odrębną instalacją IPPC).

Nadmiar ścieków przemysłowych odprowadzany jest za pomocą transportu asenizacyjnego na oczyszczalnię ścieków w Żydomicach, której administratorem jest Spółka Rawskie Wodociągi i Kanalizacja Sp. z o.o. z siedzibą w Rawie Mazowieckiej.

Czyste wody deszczowe i roztopowe z powierzchni dachowej z czterech bioreaktorów (tuneli stabilizacji tlenowej), w tym trzech z instalacji IPPC kierowane będą bez konieczności zastosowania urządzeń podczyszczających do zbiornika infiltracyjno-odparowywanego o pojemności 70 m³. Przewidywana jest możliwość recyrkulacji ścieków na potrzeby zraszania przyz. stabilizatu.

Ścieki z biologicznej części instalacji IPPC tj. ścieki technologiczne z bioreaktorów oraz utwardzonych powierzchni placów, na którym wody opadowe mogą mieć kontakt z odpadami (drogi i place - 1015,58 m², plac dojrzewania stabilizatu - 2995,30 m²), zbierane będą w ziemnym, szczelnym zbiorniku odparowującym nr 2 o pojemności 500 m³ (sieć kanalizacyjna wyposażona będzie w osadnik i przepompownię ścieków). Zmagazynowane w zbiorniku ścieki używane będą do zraszania złoża kompostowanych (stabilizowanych) odpadów, a nadmiar wywożony będzie do oczyszczalni ścieków za pomocą taboru asenizacyjnego do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Żydomicach.

Odprowadzanie ścieków do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych (do oczyszczalni ścieków w Żydomicach) regulowane jest decyzją (sektorową) tj. pozwoleniem wodnoprawnym w sprawie wprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do kanalizacji innego podmiotu oraz umowami i zgodami na odbiór ścieków.

Zaopatrzenie w wodę niezbędną do celów technologicznych odbywa się z wewnątrzzakładowej sieci wodociągowej, a do celów socjalno-bytowych odbywa się od dostawcy zewnętrznego.

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

Eksploatacja instalacji nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko, w związku z powyższym w pozwoleniu zintegrowanym nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra 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 roku, 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 23.12.2015 roku, znak: RŚVI.7222.142.2015.ML, 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. W wyznaczonym terminie, nie złożono żadnych uwag ani wniosków w ww. sprawie.

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

Analizując przedłożony wniosek oraz załączoną do niego dokumentację organ wzięły 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 opłatę rejestracyjną od wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 6000 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
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 prowadzenia monitoringu odprowadzania ścieków przemysłowych do kanalizacji innego podmiotu, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 roku w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964 ze zm.);
- obowiązku wykonywania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z § 10 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań

w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542) i przedkładania ich właściwym organom, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r., Nr 215, poz. 1366).



z up. Marszałka
Województwa Łódzkiego

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

Otrzymują:

1. ZGO AQUARIUM Sp. z o.o.
ul. Katowicka 20, 96-200 Rawa Mazowiecka
2. a/a

Do wiadomości:

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