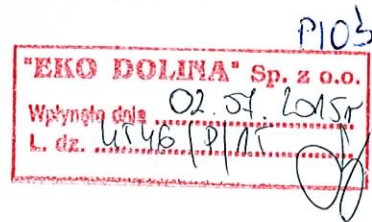




MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA POMORSKIEGO



DROŚ-SO.7222.12.2015.IS
za dowodem doręczenia

Gdańsk, dn. 02.07.2015r.

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 188 ust. 1, 2, 2b i 5, 201 ust. 1, 202, 211 ust. 1 i 2, 224 oraz 378 ust. 2a pkt.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 t.j. ze zm.) oraz art. 104 *Kodeksu postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2013r. poz. 267 t.j.), po rozpatrzeniu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedłożonego przez Eko Dolina Sp. z o. o. w Łężycach Al. Parku Krajobrazowego 99, 84 – 207 Koleczkowo, o wydanie pozwolenia zintegrowanego

u d z i e l a m

Eko Dolina Sp. z o. o.
Łężyce, Al. Parku Krajobrazowego 99
84 – 207 Koleczkowo

P O Z W O L E N I A Z I N T E G R O W A N E G O

na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. w Łężycach

Pozwolenie zintegrowane obejmuje:

- wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,
- wytwarzanie i gospodarowanie odpadami,

oraz określa

- emisję hałasu do środowiska,
- odprowadzanie ścieków,
- pobór wody.

z zachowaniem następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

I. NUMER IDENTYFIKACJI PODATKOWEJ (NIP) ORAZ NUMER REGON POSIADACZA ODPADÓW

Dane posiadacza odpadów:

Eko Dolina Sp. z o. o.
Łężyce, Al. Parku Krajobrazowego 99
84 – 207 Koleczkowo

NIP: 588 18 34 882

Regon: 191580713

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI

II.1. Opis instalacji do przetwarzania odpadów

Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych składa się z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania.

Procesy mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone są w sortowni odpadów – obiekt nr 6, procesy biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone są w Kompostowni halowej – obiekt nr 16.

Instalację w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwienia odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej stanowi Kompostownia halowa – obiekt nr 16.

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów stanowi część instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (instalacja MBP) i powiązana jest technologicznie z instalacją mechanicznego przetwarzania odpadów – sortownią odpadów.

A. Hała sortowni odpadów – obiekt nr 6.

Sortownia odpadów jest instalacją, w której prowadzone są niezależne procesy polegające na przetwarzaniu strumieni odpadów pochodzących z:

- zmieszanych odpadów komunalnych,
- odpadów pochodzących z selektywnego zbierania odpadów surowcowych.

Podstawowe cele i założenia w funkcjonowaniu instalacji:

- odzysk frakcji materiałowych nadających się do recyklingu m.in. szkła, papieru mieszanego, kartonu, PET, PE/PP, Tetra, folii mix, folii przezroczystej, metali żelaznych i nieżelaznych, styropianu, opon;
- odzysk zdefiniowanych frakcji materiałowych przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego takich jak: tworzywa sztuczne (m.in. PE, PP, PS), tekstylia, kartoniki po produktach płynnych;
- wydzielenie frakcji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania odpadów;
- przygotowanie wydzielonych frakcji do ostatecznego zagospodarowania, przetwarzania bądź unieszkodliwienia tzn.: prasowanie wydzielonych frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu w automatycznej prasie belującej lub przygotowanie do wywozu luzem lub w big – bagach, skierowanie wydzielonej frakcji zawierającej odpady ulegające biodegradacji na instalację do biologicznego przetwarzania, automatyczny załadunek balastu pozostałego po sortowaniu do kontenerów;
- wydzielenie frakcji mineralnej.

Wyposażenie sortowni:

- rozrywarka worków
- system przenośników taśmowych;
- kabiny sortownicze szt. 4;
- sita obrotowe dwufrakcyjne szt. 2;

- sito wibracyjne typu FLIP-FLOP;
- separator magnetyczny metali żelaznych szt. 2;
- separator magnetyczny metali nieżelaznych;
- separatory powietrzne frakcji lekkich szt. 2;
- perforator butelek PET;
- prasa belująca szt. 2.

Linia sortownicza zainstalowana jest w hali, w której znajduje się obszar przyjęcia odpadów o powierzchni ok. 820 m² mogący pomieścić ok. 900 Mg odpadów komunalnych zmieszanych. Obszar przyjęcia odpadów (nadawa) zabezpieczony jest murem oporowym o wysokości 5 m.

Dostarczane odpady z selektywnej zbiórki (plastiku i makulatury), rozładowywane są i czasowo magazynowane (do czasu podania na linię sortowniczą) w zadaszonych boksach magazynowych przed sortownią, natomiast odpady komunalne zmieszane dostarczane są na nadawę, skąd podawane są ładowarką kołową na linię sortowniczą. Na linii sortowniczej ze strumienia odpadów wysortowywane są manualnie (w klimatyzowanych i wentylowanych kabinach sortowniczych) lub automatycznie (separatory magnetyczne, separatory pneumatyczne) surowce. Wysortowane surowce po zbelowaniu w hydraulicznych prasach kanałowych są magazynowane w boksach magazynowych na surowce wtórne, przy sortowni, z przeznaczeniem do sprzedaży. Surowce, które nie nadają się do prasowania (szkło, złom, puszki aluminiowe, styropian) magazynowane są luzem w boksach magazynowych, pojemnikach, big - bagach. Wydzielone podczas sortowania frakcje balastowe kierowane są na inne objekty do dalszego zagospodarowania (frakcja mineralna 0-20 mm, frakcja biodegradowalna 20 – 80 mm - do dnia 08.10.2015r. w kompostowni przetwarzana jest frakcja podsitowa z sortowni 20-80 mm, a od dnia 09.10.2015r. przetwarzana będzie frakcja podsitowa z sortowni 0-80 mm, frakcja ponadgabarytowa, sprzęt RTV/AGD, odpady problemowe - farby, akumulatory, opony). Natomiast frakcje balastowe 80 – 160 mm i powyżej 160 mm, o właściwościach energetycznych sprzedawane są luzem lub w postaci zbelowanej, do produkcji paliwa alternatywnego.

B. Kompostownia halowa – obiekt nr 16

Kompostownia halowa – obiekt nr 16 stanowi instalację IPPC.

Wchodzi ona w skład kompleksu do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. W Hali kompostowni, procesowi biostabilizacji poddawana jest frakcja ulegająca biodegradacji (frakcja 0 – 80 mm) wydzielona mechanicznie na linii sortowniczej z odpadów komunalnych zmieszanych oraz odpady zielone (odrębny strumień). Przepustowość kompostowni to 30 000 Mg/rok do 35 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadów) lub 75 000m³. Odpady zielone podlegają kompostowaniu odrębnie - bez mieszania z odpadami ulegającymi biodegradacji frakcji 0 – 80 mm. Instalacja wyposażona jest w biofiltr – całe powietrze z hali kompostowania po uprzednim procesie nawilżania w płuczce powietrza zostaje skierowane do filtra biologicznego celem jego dezodoryzacji (oczyszczenia).

Hala kompostowni wyposażona jest w w/w elementy:

- hala kompostowni
- biofiltr
- płuczka
- kontener wentylatorowi
- kontener sterowni obiektowej
- maszyny, wyposażenie technologiczne:
- ładowarki czołowe
- system zraszania pryzm
- układ napowietrzania pryzm
- dmuchawy procesowe 9 szt.
- system wentylacji hali
- wymienny bęben do sita przejezdnego $\varphi=10$ mm

- przesiewacz bębnowy przejezdny o oczku sita $\phi=15$ mm
- przesiewacz bębnowy stacjonarny o oczku sita $\phi=20$ mm
- zasyp i dozownik materiału do sita stacjonarnego
- kontener siatkowy do sep. pneumatycznego
- kompletny układ sterowania i opomiarowania
- termometry TML 10 szt.

Kompostownia halowa będąca Instalacją IPPC w zależności od prowadzonych procesów może działać dwuwariantowo. Wybór stosowanej metody będzie uzależniony od właściwości odpadów przyjmowanych do Zakładu oraz od możliwości zagospodarowania odpadów po procesie przetwarzania w Hali Kompostowni.

Instalacja kompostowni halowej w RIPOK „Eko Dolina” została zaprojektowana i wybudowana z możliwością prowadzenia procesu dwuwariantowo: biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych oraz biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia.

C. Kompostownia pryzmowa odpadów zielonych i plac dojrzewania stabilizatu z kompostowni halowej – obiekt nr 11

Pryzma kompostowni odpadów zielonych stanowi plac o nawierzchni betonowej, którego powierzchnia wynosi 11 669 m². Plac ten podzielony jest na obszary pełniące określone funkcje w postaci:

plac dojrzewania materiału (odpadu) z kompostowni halowej

Jest to powierzchnia 3 118 m² na której dojrzewa materiał (będący odpadem), wytworzony w halowej kompostowni odpadów (obiekt 16). Po zakończeniu fazy intensywnego kompostowania prowadzonego w hali materiał jest z niej wywożony i przesiewany. Po przesianiu balast stanowiący frakcję nadsitową jest wywożony na składowisko w celu unieszkodliwienia przez składowanie natomiast frakcja podsitowa jest układana i formowana za pomocą ładowarki w pryzmy o szerokości 5 m i wysokości 2,5 m; pryzmy są regularnie przerzucane za pomocą przerzucarki bramowej w celu ich napowietrzenia. Na placu dojrzewania wskutek procesu kompostowania następuje dalsza mineralizacja materiału zgromadzonego na pryzmach i jego dojrzewania, a po osiągnięciu wymaganych parametrów materiał będzie mógł być dalej przetwarzany przez unieszkodliwianie lub odzysk.

II.2. Parametry instalacji

Parametry instalacji IPPC

Instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych stanowią Hala sortowni odpadów – obiekt nr 6 oraz Kompostownia halowa – obiekt nr 16, wraz placem dojrzewania kompostu (stabilizatu) – częściowo obiekt nr 11.

➤ Kompostownia – obiekt nr 16

Dane technologiczne instalacji:

- Przepustowość instalacji dla strumienia odpadów organicznych wydzielonych na instalacji sortowniczej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (frakcja 0 – 80 mm) oraz pozostałych odpadów ulegających biodegradacji wynosi od 30 000 Mg/rok do 35 000 Mg/rok lub 75 000 m³ (dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych)/ 60 000 Mg/rok lub 150 000 m³ (dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia)
- Ilość dni działania instalacji w roku: 365.

Parametry technologiczne instalacji – kompostownia przy wariacie biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych.

A) Faza I – kompostownia halowa

Wysokość przymy o przekroju trapezowym w hali kompostowni:	$H = 2,5 \text{ m}$
Szerokość podstawy przymy w hali kompostowni:	$A = 5,0 \text{ m}$
Ilość przym w hali:	9 sztuk
Powierzchnia przekroju przymy:	$S = 6,5 \text{ m}^2$
Łączna długość przym:	$L = 99 \text{ m}$
Łączna objętość przym:	$V = S \times L \times 9$ $V = 5\,791,5 \text{ m}^3$
Średni ciężar nasypowy materiału w przymach ($0,40 - 0,50 \text{ g/m}^3$):	$g = 0,40 \text{ g/m}^3$ lub $g = 0,50 \text{ g/m}^3$
Łączna masa kompostu znajdującego się w hali:	$m = V \times g$ $m = 2\,300 \text{ Mg}$ – $2\,900 \text{ Mg}$
Okres kompostowania materiału:	28 dni
Teoretyczna ilość cykli wymiany materiału w skali roku:	$n = 13 / \text{rok}$
Roczna przepustowość kompostowni halowej przy procesie biostabilizacji:	$mc = n \times m$ $mc = 30000 \text{ Mg/rok}$ – $35\,000 \text{ Mg/rok}$

B) Faza II – plac dojrzewania stabilizatu.

Wysokość przymy o przekroju trapezowym:	$H = 2,5 \text{ m}$
Szerokość podstawy przymy:	$A = 5,0 \text{ m}$
Powierzchnia przekroju przymy:	$S = 6,5 \text{ m}^2$
Łączna długość przym:	$L = 540 \text{ m}$
Łączna objętość przym:	$V = S \times L$ $V = 3\,510 \text{ m}^3$
Średni ciężar nasypowy materiału w przymach:	$g = 0,65 \text{ Mg/m}^3$
Łączna masa kompostu znajdującego się na placu:	$m = V \times g$ $m = 2\,280 \text{ Mg}$
Czas kompostowania materiału:	około 28 dni
Teoretyczna ilość cykli wymiany materiału na placu w skali roku:	$n = 13 / \text{rok}$
Roczna przepustowość placu dojrzewania kompostu z kompostowni halowej:	$mc = n \times m$ $mc = 30000 \text{ Mg/rok}$

Parametry technologiczne instalacji – kompostownia w wariantcie biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia.

Wysokość przymy o przekroju trapezowym:	$H = 2,5 \text{ m}$
Szerokość podstawy przymy:	$A = 5,0 \text{ m}$
Ilość przym w hali	9 sztuk
Powierzchnia przekroju przymy:	$S = 6,5 \text{ m}^2$
Łączna długość przym:	$L = 99 \text{ m}$
Łączna objętość przymy:	$V = S \times L \times 9$ $V = 5\,791 \text{ m}^3$
Średni ciężar nasypowy materiału w przymach: $g = 0,40 \text{ Mg/m}^3$	
Łączna masa kompostu znajdującego się w hali:	$m = V \times g$ $m = 2\,300 \text{ Mg}$
Okres kompostowania materiału:	14 dni
Teoretyczna ilość cykli wymiany materiału na w skali roku:	$n = 26 / \text{rok}$
Roczna przepustowość kompostowni halowej przy procesie biosuszenia:	$mc = n \times m$ $mc = 60000 \text{ Mg/ rok}$

➤ Hala sortowni odpadów – obiekt nr 6.

Zakładana przepustowość linii sortowniczej:

- 150 000 Mg/rok – przy założeniu pracy na trzy zmiany.
Sortownia pracuje w systemie 3- zmianowym od poniedziałku do piątku.

II.3. Warianty funkcjonowania instalacji

Przewiduje się dwuwariantowy kierunek eksploatacji instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów tj.:

- prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych
- prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów z selektywnej zbiorki,
- prowadzenie procesów biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji (innych niż frakcja podsitowa 0-80mm powstała po procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych):
 - **Wariant I** – Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzony dwustopniowo.
 - **Wariant II** – Proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia

Szczegółowy opis pracy instalacji IPPC w następujących wariantach pracy:

Hala kompostowni odpadów przeznaczona jest do przeprowadzenia procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych odpadów ulegających biodegradacji. Odpady ulegające biodegradacji dostarczane są do hali przenośnikiem taśmowym z budynku sortowni. Zgromadzony odpad układany jest w postaci równoległych pryzm, każda o powierzchni przekroju ok. 6,5 m² oraz długości 99 m, w przestrzeni głównej hali. Pryzmy przerzucane są za pomocą przerzucarki. Odpad w trakcie przeprowadzanych procesów jest zraszany, a odcieki spod pryzm są zasysane wraz z powietrzem. Zasysane powietrze jest kierowane na biofiltr w celu jego oczyszczenia.

Odpad powstały w wyniku biologicznego suszenia odpadów będzie poddawany obróbce mechanicznej, w wyniku której będą powstawać np. metale żelazne i nieżelazne oraz frakcja przewidziana do odzysku przez firmy zewnętrzne posiadające odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami.

Wariant I – Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzony dwustopniowo (w dwóch fazach):

1. kompostowanie w systemie zamkniętym (hala) poprzez proces kontroli temperatury i wilgotności, zraszanie, zasysanie powietrza i odprowadzenie powietrza do systemu biofiltrów (czas trwania ok. 4 tygodni) :

faza pierwsza (w kompostowni halowej) – faza intensywnego procesu egzotermicznego w warunkach aerobowych jako etapy: startowy, główny i przejściowy. Etap startowy charakteryzuje się samoczynnym i gwałtownym wzrostem temperatury do ok. 40° – 45°C. W tym czasie rozwijają się bakterie mezofile. Etap główny to faza termofilowa, 50°C–75°C, trwająca przez okres 10 – 14 dni i w tym czasie rozwijają się gwałtownie wszelkie ciepłolubne mikroorganizmy, szczególnie bakterie termofilne. W procesach metabolizmu tych bakterii ulegają utlenieniu substancje białkowe, węglowodany, kwasy organiczne, tłuszcze itp. Wysoka temperatura niszczy poczwarki owadów, jaja insektów oraz przeważającą część bakterii z grupy coli. Etap przejściowy to okres spadku temperatury do ok. 50° – 40°C, po 28 dniach proces intensywnego kompostowania przechodzi w fazę drugą.

2. dojrzewanie kompostu w pryzmach na istniejącym placu kompostowni odpadów zielonych (czas trwania ok. 4 tygodni).

faza druga (na placu dojrzewania stabilizatu) – trwająca do ok. 4 tygodni, temperatura procesu waha się w granicach od 60° – 40°C do temperatury otoczenia. Pod wpływem procesów mineralizacji i humifikacji powstaje materiał (odpad) ustabilizowany (stabilizat) oraz następuje powolne obniżanie temperatury złoża aż do temperatury otoczenia. Procesy biochemiczne powoli zanikają wskutek wyczerpania pożywki.

✓ plac dojrzewania materiału (odpadu) z kompostowni halowej

Jest to powierzchnia na której dojrzewa materiał (będący odpadem), wytworzony w halowej kompostowni odpadów (obiekt 16). Po zakończeniu fazy intensywnego kompostowania prowadzonego w hali materiał jest z niej wywożony i przesiewany. Po przesianiu balast stanowiący frakcję nadsitową jest wywożony na składowisko w celu unieszkodliwienia przez składowanie natomiast frakcja podsitowa jest układana i formowana za pomocą ładowarki w przyzmy o szerokości 5 m i wysokości 2,5 m, przyzmy są regularnie przerzucane za pomocą przerzucarki bramowej w celu ich napowietrzenia. Na placu dojrzewania wskutek procesu kompostowania następuje dalsza mineralizacja materiału zgromadzonego na przyzmach i jego dojrzewania a po osiągnięciu wymaganych parametrów materiał będzie mógł być dalej przetwarzany przez unieszkodliwianie lub odzysk.

Wariant II – Proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia w hali polega na intensywnym ogrzaniu przyzm w zamkniętej hali przy wykorzystaniu egzotermicznych reakcji tlenowego rozkładu zawartej w odpadach masy organicznej. Nie wymaga on doprowadzenia dodatkowego ciepła z innych źródeł. Temperatura przyzm w szybkim czasie (1 – 2 dni) osiąga poziom 70° – 80°C, powodując intensywne parowanie wody zawartej w odpadach. Proces dodatkowo intensyfikowany jest przez ciągłe wentylowanie przyzm za pomocą systemu napowietrzania (podprzyzmowy system wentylacji procesowej). Dzięki temu do przyzm dostarczany jest tlen potrzebny do procesów biologicznych, a usuwane jest powietrze wysyczone parą wodną. Powietrze procesowe oraz z wentylacji hali oczyszczane jest w biofiltrze.

Pryizmy są regularnie przerzucane, aby zapobiegać zagęszczaniu odpadów i utrzymać ich wysoką porowatość, co również ułatwia parowanie wody. W odróżnieniu od biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, podczas procesu biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia nie dodaje się wody do odpadów w trakcie procesu. Wskutek odparowania wody proces biologiczny stopniowo zamiera, a temperatura odpadów spada. Odpady po procesie biologicznego suszenia ze względu na brak zawartości wody mają dużo mniejszą masę i nie zagniwają.

Proces biologicznego suszenia odpadów, zmniejsza zużycie wody, ilość powstających odcieków oraz odbywa się on tylko w zamkniętej hali i trwa do 14 dni.

III. WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

III.1. Gospodarka odpadami

III.1.1. Wytwarzanie odpadów

Na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. w Łęczycach wyróżnia się nw. instalacje i obiekty gdzie wytwarzane są odpady:

- A. Hala sortowni odpadów (obiekt nr 6),
- B. Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16) wraz z placem dojrzewania kompostu z kompostowni halowej – obiekt nr 11

Tabela nr 1. Rodzaje i ilości przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku odpadów oraz źródła ich wytwarzania.

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
Hala sortowni odpadów (obiekt nr 6)			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000
3.	15 01 04	Opakowania z metali	4 000
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500
5.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	10
9.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5
10.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	10
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	5
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	90
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	90
17.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	90
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	90
19.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	90
20.	19 12 01	Papier i tektura	10 000
21.	19 12 02	Metale żelazne	4 300
22.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 400
23.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000
24.	19 12 05	Szkło	10 000
25.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1 000
26.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000
27.	19 12 08	Tekstylia	1 000
28.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	40 000****
29.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 500
30.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	110 000
Kompostownia halowa odpadów i plac dojrzewania (obiekt nr 16, 11) – proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych			
31.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 000
32.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 000
33.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	30 000**
34.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000***
35.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000
Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16) – proces biologicznego suszenia			
36.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	60 000
37.	19 12 02	Metale żelazne	1 200
38.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 200

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
39.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż niewymienione w 19 12 11	60 000
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji IPPC			
40.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5
41.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2
42.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2
43.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2
44.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1
45.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1
46.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5
47.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5
48.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
49.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
50.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,5
51.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
52.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	1
53.	17 02 01	Drewno	10
54.	17 02 02	Szkło	10
55.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10
56.	17 04 05	Żelazo i stal	10
57.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5
58.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5
59.	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

* odpady niebezpieczne

**stabilizat po procesie przesiewania

***stabilizat

**** odpad wytwarzany do 08.10.2015r.

Tabela nr 2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Hala sortowni odpadów (obiekt nr 6)			
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania kartonowe, tekturowe i papierowe których składnikiem jest celuloza
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne takie jak: PE, PP, PET, LDPE, HDPE
3	15 01 04	Opakowania z metali	Aluminium i stal
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Wielowarstwowe – wielomateriałowe tzw. „tetra paki” składające się z warstw: aluminium, PP, PE, papier
5	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane opakowania których składnikiem jest: celuloza, tworzywa sztuczne, drewno, aluminium, stal
6	15 01 07	Opakowania ze szkła	Szkło bezbarwne i kolorowe którego głównym

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			składnikiem jest krzemionka
7	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Składnikami opakowań są bawełna, juta, len, konopie
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania szklane po odczynnikach chemicznych, opakowania papierowe lub z tworzyw sztucznych zawierające nieorganiczne lub organiczne pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach organicznych o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe składające się z aluminium lub stali o właściwości HP1 („wybuchowe”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
10	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Urządzenia zawierające substancje z grupy chloro- i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia składające się ze szkła, metali, tworzyw sztucznych, luminoforu, niewielkich ilości rtęci (np. lampy rtęciowe i jarzeniowe, zużyte monitory i lampy kineskopowe, odpady urządzeń elektrycznych) o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) i HP 6 („toksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia elektryczne i elektroniczne składające się z tworzyw sztucznych, metali oraz żarówki żarowe, przełączniki (z tworzywa, metali)
13	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Części składowe urządzeń zawierające substancje niebezpieczne, elementy zawierające rtęć np. kineskopy o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach
14	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Części składowe urządzeń z tworzyw sztucznych i metalu (płytki komputerowe), puste, zużyte tonery z tworzyw sztucznych z drukarek i kserokopiarek
15	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Składają się z ogniw galwanicznych odwracalnych, w których elektrolitem jest roztwór kwasu, a elektrody stanowią płyty ołowiowe lub związki ołowiu o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) i HP 8 („żrące”) zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach
16	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	Składają się z ogniw elektrycznych, w którym elektrodą dodatnią jest hydroksytlenek niklu, ujemną – kadm a elektrolitem roztwór wodorotlenku potasu o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
17	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Składają się z baterii guzikowych z zawartością tlenków rtęci (baterie w kształcie guzika przeważnie używane w klasycznym sprzęcie fotograficznym), np. baterie alkaliczne – manganowe zawierające rtęć czy baterie cynkowo-węglowe zawierające rtęć o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			o odpadach
18	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Składają się z baterii jednorazowego użytku, bez możliwości ponownego ładowania w skład której wchodzi (zasadowe) roztwory, stosowanych w charakterze elektrolitu
19	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Inne ogniwa elektryczne
20	19 12 01	Papier i tektura	Papier gazetowy, opakowania z tektury – główny składnik to celuloza
21	19 12 02	Metale żelazne	Złom żelaza, stali
22	19 12 03	Metale nieżelazne	Aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Tworzywa sztuczne jako PE, PS, HDPE, LDPE, PET, PP oraz ABS
24	19 12 05	Szkło	Szkło bezbarwne i kolorowe – główny składnik to krzemionka
25	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Drewno zaimpregnowane substancjami niebezpiecznymi (np. roztwór żywicy) o właściwości HP 3-A („wysoco łatwopalne”) i HP 7 („rakotwórcze”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
26	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno nie zawierające substancji niebezpiecznych
27	19 12 08	Tekstylnia	Składnikami są bawełna, juta, len, konopie
28	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Fracja mineralna 0 – 20 mm składająca się z frakcji drobnej (poniżej 10 mm), popiołu, piasku, ziemi
29	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Jest to mieszanina substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych zawierających substancje niebezpieczne o właściwości HP 14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
30	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Jest to mieszanina substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych (frakcja organiczna wydzielona z odpadów komunalnych kierowana do stabilizacji, pre-RDF do produkcji paliwa alternatywnego jako mieszanina tworzyw sztucznych
Kompostownia halowa odpadów i plac dojrzwania stabilizatu (obiekt nr 16) – proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych			
31	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Fracja nadsitowa powyżej 20 mm (powstająca po przesianiu stabilizatu po procesie dojrzwania na placu dojrzwania w wyniku procesu kompostowania) – stanowiąca balast kierowany na kwaterę B2 w celu unieszkodliwienia. Frakcja stanowiąca odpady nie biodegradowalne tj. tworzywa sztuczne, szkło**
32	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Balast poprocesowy w formie frakcji organicznej
33	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	Ustabilizowana biologicznie frakcja po procesie biologicznego przetwarzania i przesiewania stabilizatu składająca się z frakcji drobnej (0 – 20 mm), szkła (krzemionka) i niewielkiej ilości tworzyw sztucznych (PE, PS i inne)
34	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Ustabilizowana biologicznie frakcja po procesie biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, powstałej po procesie sortowania i zanieczyszczona

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			frakcją szkła (krzemionka) i niewielkiej ilości tworzyw sztucznych (PE, PS i inne) tzw. stabilizat.***
35	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Jest to stabilizat nie spełniający wymagań, stanowiący mieszaninę substancji organicznych i mineralnych – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych, pozostałości organicznych oraz mineralnych przewidziana do składowania.
Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16) – proces biologicznego suszenia			
36	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Jest to odpad powstały po procesie biologicznego przetwarzania z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia i stanowiący frakcję ulegającą biodegradacji
37	19 12 02	Metale żelazne	Złom żelaza, stali
38	19 12 03	Metale nieżelazne	Aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz
39	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Jest to odpad powstały po procesie obróbki mechanicznej odpadu powstałego po procesie biologicznego przetwarzania z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia i stanowiący frakcję ulegającą biodegradacji
Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem w sprawności Hali sortowni odpadów			
40	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) o właściwości H14 („ekotoksyczne”) lub H4 („drażniące”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
41	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) o właściwości H14 („ekotoksyczne”) lub H4 („drażniące”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
42	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) o właściwości H14 („ekotoksyczne”) lub H4 („drażniące”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
43	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Przepracowana mieszanina wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu) o właściwości H14 („ekotoksyczne”) lub H4 („drażniące”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
44	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania szklane po odczynnikach chemicznych, opakowania papierowe lub z tworzyw sztucznych zawierające nieorganiczne lub organiczne pozostałości substancji niebezpiecznych, opakowania metalowe po farbach lub rozpuszczalnikach organicznych o właściwości H14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
45	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania ciśnieniowe składające się z aluminium lub stali o właściwości H1 („wybuchowe”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
46	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Trociny, sorbenty, kombinezony wykonane z tkanin, rękawice ochronne płócienne i skórzane, skórzane obuwie ochronne, bawełna zanieczyszczone olejami, smarami i innymi substancjami niebezpiecznymi o właściwości H14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
47	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzież ochronna: kombinezony, rękawice, buty głównie z bawełny i skóry
48	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Urządzenia składające się ze szkła, metali, tworzyw sztucznych, luminoforu, niewielkich ilości rtęci (np. lampy rtęciowe i jarzeniowe, zużyte monitory i lampy kineskopowe, odpady urządzeń elektrycznych) o właściwości H14 („ekotoksyczne”) i H6 („toksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 do ustawy o odpadach
49	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Urządzenia elektryczne i elektroniczne składające się z tworzyw sztucznych, metali oraz żarówki żarowe, przełączniki (z tworzywa, metali)
50	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Części składowe urządzeń zawierające substancje niebezpieczne, elementy zawierające rtęć np. kineskopy o właściwości H14 („ekotoksyczne”) zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach
51	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Części składowe urządzeń z tworzyw sztucznych i metalu (płytki komputerowe), puste, zużyte tonery z tworzyw sztucznych z drukarek i kserokopiarek
52	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	Membrany osmotyczne
53	17 02 01	Drewno	Drewno nie zawierające substancji niebezpiecznych
54	17 02 02	Szkło	Szkło bezbarwne i kolorowe – główny składnik to krzemionka
55	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Składają się z PCV (np. rury), wykładziny z linoleum, foli PE – odpady w formie zmieszanej
56	17 04 05	Żelazo i stal	Mieszanka metali żelaznych i nieżelaznych np.: aluminium, stal, miedź itp.
57	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Mieszanka metali żelaznych i nieżelaznych np.: aluminium, stal, miedź itp.
58	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Styropian (spieniony polistyren), wełna mineralna, wata szklana

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
59	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Mieszanka odpadów z prac remontowych sortowni odpadów, składająca się z gruzu, metali, tworzyw sztucznych, szkła

* odpady niebezpieczne

** wytwarzana do 08.10.2015r.

***stan do 08.10.2015 r. odpad jest frakcją 20-90 mm, a od 09.10.2015 r. odpad jest frakcją 0-80 mm (termin dostosowania się do wymagań rozporządzenia w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych z dnia 11 września 2012r. (Dz. U. z 2014r., poz. 1183)

HP – właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne wymienione w załączniku III Decyzji Komisji z dnia 18 grudnia 2014r. zmieniającej decyzję 2000.532/WE w sprawie wykazu odpadów zgodnie z dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE

III.1.2. Przetwarzanie odpadów.

Na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. w Łęczycach wyróżnia się nw. instalacje i obiekty gdzie prowadzone jest przetwarzanie odpadów:

A. Hala sortowni odpadów (obiekt nr 6),

B. Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16):

- kompostownia halowa i plac dojrzewania kompostu (podczas procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych),
- kompostownia halowa (podczas procesu biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia).

III.1.2.1. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

A. Hala sortowni odpadów (obiekt nr 6)

Tabela nr 3. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	1 000
2.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	1 000
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1 000
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1 000
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000
8.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000
10.	15 01 06	Zmieszane opady opakowaniowe	5 000
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	2 000
12.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000
13.	16 01 17	Metale żelazne	100
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	100
15.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	100
16.	19 12 01	Papier i tektura	1 000
17.	19 12 02	Metale żelazne	1 000
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 000
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	500
20.	19 12 05	Szkło	1 000
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500
22.	19 12 08	Tekstylika	1 000
23.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)	5 000

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
		z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
24.	20 01 01	Papier i tektura	5 000
25.	20 01 02	Szkło	1 000
26.	20 01 10	Odzież	1 000
27.	20 01 11	Tekstyliia	1 000
28.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	500
29.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500
30.	20 01 40	Metale	500
31.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób	12 000
32.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	150 000
33.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000
34.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	5 000
35.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000

Tabela nr 4. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000
3	15 01 04	Opakowania z metali	4 000
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500
5	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10
6	15 01 07	Opakowania ze szkła	5 000
7	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	10
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5
10	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	10
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10
12	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10
13	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	5
14	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5
15	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	90
16	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	90
17	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	90
18	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	90
19	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	90
20	19 12 01	Papier i tektura	10 000
21	19 12 02	Metale żelazne	4 300
22	19 12 03	Metale nieżelazne	1 400
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000
24	19 12 05	Szkło	10 000
25	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	1 000
26	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000
27	19 12 08	Tekstyliia	1 000
28	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	40 000

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
29	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 500
30	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	110 000**

*odpady niebezpieczne

**w tym kod 19 12 12 w ilości od 30 000 Mg do 35 000 Mg frakcji podsitowej kierowanej do procesu przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych lub 60 000 Mg frakcji podsitowej kierowanej do procesu przetwarzania biologicznego z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia

B. Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16)

- Biologiczne przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzonych dwustopniowo

Tabela nr 5. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
Frakcja biodegradowalna (frakcja 0 - 80 mm) ze zmieszanych odpadów komunalnych			
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	35 000
Odpady biodegradowalne			
2.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	500
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	500
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	100
5.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	100
6.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	500
7.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	250
8.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	200
9.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	50
10.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	500
11.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	500
12.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	300
13.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	200
14.	02 03 82	Odpady tytoniowe	100
15.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	500
16.	02 04 02	Nienormatywny węgiel wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	500
17.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200
18.	02 04 80	Wystódki	100
19.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	100
20.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50
21.	02 05 80	Odpadowa serwatka	500
22.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	100
23.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200
24.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	200
25.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	200

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
26.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	100
27.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	200
28.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200
29.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	100
30.	03 01 01	Odpady kory i korka	100
31.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 0301 04	1 000
32.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	200
33.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	100
34.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000
35.	15 01 03	Opakowania z drewna	200
36.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	500
37.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	500
38.	17 02 01	Drewno	2 000
39.	18 01 04	Inne odpady niż wymienione w 18 01 03 (np. opatrunki z materiału lub gipsu, pościel, ubrania jednorazowe, pieluchy)	100
40.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	30 000
41.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	100
42.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 000
43.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	100
44.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	200
45.	19 12 01	Papier i tektura	1 000
46.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200
47.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	3 000
48.	20 01 01	Papier i tektura	1 000
49.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500
50.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	500
51.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	200
52.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	12 990
53.	20 03 02	Odpady z targowisk	5 000

Tabela nr 6. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	5 000
2	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 000
3	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	30 000*
4	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000**
5	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000(A)/ 10 000(B)

*stabilizat po przesianiu

**stabilizat

(A) – ilość powstająca w wyniku przetwarzania do 08.10.2015r.

(B) – ilość powstająca w wyniku przetwarzania po 09.10.2015r. - (termin dostosowania się do wymagań rozporządzenia w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych z dnia 11 września 2012r. (Dz. U. z 2014r., poz. 1183)

Ilości odpadów zawarte w tabeli są ilościami maksymalnymi dla poszczególnych rodzajów odpadów, nie uwzględniono strat procesowych (redukcja wagi po procesie przetwarzania).

- biologiczne przetwarzanie odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia

Tabela nr 7. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	60 000

Tabela nr 8. Rodzaje i ilości odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	60 000
Odpady powstające po mechanicznej obróbce odpadu 19 05 01			
2	19 12 02	Metale żelazne	1200
3	19 12 03	Metale nieżelazne	1200
4	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	60 000

Ilości odpadów zawarte w tabeli są ilościami maksymalnymi dla poszczególnych rodzajów odpadów, nie uwzględniono strat procesowych (redukcja wagi po procesie przetwarzania).

III.1.2.2. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów.

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest na terenie Zakładu Eko Dolina Sp. z o.o. w Łęczycach przy Al. Parku Krajobrazowego 99, 84 – 207 Koleczkowo na części działki o numerze 7/60, 7/95 (sortownia częściowo) do której spółka posiada tytuł prawny.

III.1.2.3. Dopuszczalne metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego.

W instalacjach i obiektach na terenie Zakładu zachodzą n.w. metody przetwarzania odpadów określone jako procesy odzysku zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach stanowiącym „niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”:

A. Hala sortowni odpadów

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11(****)

(****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1–R11.

tj. w przypadku przetwarzania w sortowni zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zbieranych selektywnie (m.in. odpadów z podgrupy 20 01, 15 01) oraz pozostałych odpadów

Szczegółowy opis procesu technologicznego z podziałem na opcje pracy w jakich może pracować sortownia odpadów:

Opcja I – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych”.

Opcja II A – Segregacja selektywnej zbiórki papieru i makulatury.

Opcja II B – Segregacja selektywnej zbiórki plastiku.

Opcja III – Segregacja butelek PET na kolory.

Opcja IV – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych” – wariant, w którym frakcja 0 – 80 mm kierowana jest do kompostowni.

Opcja V – Proces rozdziału frakcji 0-80 mm

Opcja VI – Równocześnie działa Wariant II i Wariant III.

Opcja VII – Równocześnie działa Wariant II i Wariant V.

Opcja VIII – Prasowanie wysegregowanych surowców wtórnych prasą.

Opcja I – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych”

W wariantcie tym pracuje cała linia technologiczna, tzn. trzy sита i cztery kabiny sortownicze; powstają cztery frakcje: 0 – 20 mm, 20 – 80 mm, 80 – 160 mm i >160 mm. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na nadawcę i dalej przenośnikiem wznoszącym do kabiny wstępnej segregacji. Tam wysegregowane są odpady gabarytowe, które zostają zrzucone do kontenerów znajdujących się pod kabiną oraz wydzielone materiały niebezpieczne. Tak przygotowany strumień odpadów trafia do sита bębnowego dwufrakcyjnego o oczkach 160 x 160 mm, które dzieli odpady na frakcje: 0 – 160 mm oraz >160 mm. Frakcja >160 mm kierowana jest wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: tektura falista, mieszanka papierowa, folia, PET, HDPE, PP, złom stalowy i kolorowy. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej. Odsiana na sicie frakcja 0 – 160 mm kierowana jest układem przenośników do drugiego sита dwufrakcyjnego o oczkach 80 x 80 mm. Sito dzieli odpady na frakcje: 0 – 80 mm i 80 – 160 mm.

Frakcja 80 – 160 mm kierowana jest poprzez separator powietrzny wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: folia, mieszanka papierowa, tetrapak, PET, HDPE, PP, szkło, puszki aluminiowe i metale kolorowe.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa przechodząc przez separatory metali żelaznych i nieżelaznych kierowana jest przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Odsiana frakcja podsitowa 0 – 80 mm trafia za pomocą układu przenośników do trzeciego sита dwufrakcyjnego odsiewającego frakcją 0 – 20 mm. Frakcja 20 – 80 mm trafia układem przenośników poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej, w której wysegregowane zostaną następujące surowce: PET, HDPE oraz puszki aluminiowe.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa kierowana jest przenośnikami poprzez separator powietrzny do hali kompostowni lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Odsiana frakcja podsitowa 0 – 20 mm trafia do kontenera.

Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy, bądź do kontenera znajdującego się obok (dotyczy to surowców, które ze względu na wymogi odbiorców nie powinny zostać sprasowane). Surowce nienadające się do prasowania magazynowane są luzem w boksach, pojemnikach lub big – bagach.

Opcja II A – Segregacja selektywnej zbiórki papieru i makulatury.

W wariantcie tym pracuje tylko część linii technologicznej, tzn. trzy sита nie pracują, pracują tylko dwie kabiny sortownicze; powstaje jedna frakcja.

Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na stację nadawczą – rozrywarkę do worków lub bezpośrednio na podajnik kanałowy. Następnie przenośnikiem wznoszącym

odpady trafiają do kabiny wstępnej segregacji i dalej układem przenośników omijając sito do kabiny sortowniczej. W kabinach strumień odpadów zostaje poddany segregacji manualnej na poszczególne surowce, tj.: tekturę falistą, mieszkankę papierową, czasopisma kolorowe, tetrapak oraz folię. Wysegregowane surowce zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną sortowniczą, następnie zostają zepchnięte na przenośnik kanałowy i poprzez przenośnik wznoszący trafiają do prasy belującej. Pozostała po segregacji frakcja balastowa kierowana jest do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej.

Opcja II B – Segregacja selektywnej zbiórki plastiku.

W wariantcie tym pracuje tylko część linii technologicznej, tzn. trzy sita nie pracują, pracują tylko dwie kabiny sortownicze; powstaje jedna frakcja. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na stację nadawczą – rozrywarkę do worków lub bezpośrednio na podajnik kanałowy. Następnie przenośnikiem wznoszącym odpady trafiają do kabiny wstępnej segregacji i dalej układem przenośników omijając sito do kabiny sortowniczej. W kabinach strumień odpadów zostaje poddany segregacji manualnej na poszczególne surowce, tj.: folię, butelki PET (wg kolorów), HDPE, PP oraz puszki aluminiowe. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa kierowana jest przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej. Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy belującej.

Opcja III – Segregacja butelek PET na kolory.

W wariantcie tym sita nie pracują; w odróżnieniu od wcześniejszych wariantów strumień odpadów kierowany jest na linię sortowniczą poprzez małą nadawę, pracuje tylko jedna kabina sortownicza; powstaje jedna frakcja. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na małą nadawę i dalej układem przenośników taśmowych z pominięciem sita do kabiny sortowniczej. Tam odbywa się rozsortowanie butelek PET na odpowiednie kolory. Pozostała po segregacji frakcja balastowa trafia przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Opcja IV – Proces segregacji odpadów komunalnych „zmieszanych” – wariant, w którym frakcja 0 – 80 mm kierowana jest do kompostowni.

W wariantcie tym pracują dwa sita i cztery kabiny sortownicze; powstają trzy frakcje: 0 – 80 mm, 80 – 160 mm i >160 mm. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na nadawę i dalej przenośnikiem wznoszącym do kabiny wstępnej segregacji. Tam wysegregowane są odpady gabarytowe, które zostają zrzucone do kontenerów znajdujących się pod kabiną oraz wydzielone materiały niebezpieczne. Tak przygotowany strumień odpadów trafia do sita bębnowego dwufrakcyjnego o oczkach 160 x 160 mm, które dzieli odpady na frakcje: 0 – 160 mm oraz >160 mm. Frakcja >160 mm kierowana jest wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: tektura falista, mieszkanka papierowa, folia, PET, HDPE, PP, złom stalowy i kolorowy.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów lub do prasy belującej.

Odsiana na sicie frakcja 0 - 160 mm kierowana jest układem przenośników do drugiego sita dwufrakcyjnego o oczkach 80 x 80 mm. Sito dzieli odpady na frakcje: 0 – 80 mm i 80 – 160 mm.

Frakcja 80 – 160 mm kierowana jest poprzez separator powietrzny wprost do kabiny sortowniczej, gdzie wysegregowane zostaną następujące surowce: folia, mieszkanka papierowa, tetrapak, PET, HDPE, PP, szkło, puszki aluminiowe i metale kolorowe.

Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa przechodząc przez separatory metali żelaznych i nieżelaznych kierowana jest przenośnikami do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Odsiana frakcja podsitowa 0 – 80 mm trafia układem przenośników poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej, w której wysegregowane zostaną następujące surowce:

PET, HDPE, puszki aluminiowe. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja balastowa kierowana jest przenośnikami poprzez separator powietrzny do hali kompostowni lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów. Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy, bądź do kontenera znajdującego się obok (dotyczy to surowców, które ze względu na wymogi odbiorców nie powinny zostać sprasowane).

Opcja V – Proces rozdziału frakcji 0-80 mm

W wariantcie tym w odróżnieniu od wcześniejszych wariantów strumień odpadów kierowany jest na linię sortowniczą poprzez małą nadawę, pracuje tylko jedno sito i jedna kabina sortownicza; powstają dwie frakcje: 0 – 20 mm i >20 mm. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na małą nadawę i dalej układem przenośników taśmowych na nowe sito odsiewające frakcję 0 – 20 mm. Frakcja >20 mm trafia układem podajników poprzez separator metali żelaznych do kabiny sortowniczej, w której wysegregowane zostaną następujące surowce: PET, HDPE oraz puszki aluminiowe. Materiały te zostają zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną. Pozostała frakcja po segregacji kierowana jest przenośnikami poprzez separator powietrzny do hali kompostowni lub do automatycznej stacji załadunku kontenerów.

Odsiana frakcja podsitowa 0 – 20 mm trafia do kontenera. Wszystkie wysegregowane surowce znajdujące się w boksach zostają zepchnięte za pomocą wózka widłowego wyposażonego w lemiesz na przenośnik kanałowy, gdzie w zależności od rodzaju surowca (np. PET) mogą zostać poddane perforowaniu. Następnie za pomocą podajnika wznoszącego trafiają do leja zasypowego prasy, bądź do kontenera znajdującego się obok (dotyczy to surowców, które ze względu na wymogi odbiorców nie powinny zostać sprasowane).

B. Kompostownia odpadów

- Procesy zachodzące podczas biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzonych dwustopniowo:

R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11(****)

(****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1 – R11.

Opis procesu technologicznego z podziałem na opcje pracy w jakich może pracować kompostowania halowa odpadów podczas biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych:

Opcja I – FOOK do 08.10.2015 roku

Opcja I – FOOK od 09.10.2015 roku

Opcja II – wsad z BIO

Opcja III – równoległego prowadzenia procesów kompostowania FOOK i BIO z odpadami zielonymi

Opcja I – FOOK do 08.10.2015 roku

Hala kompostowni odpadów przeznaczona jest do przeprowadzenia procesu intensywnego kompostowania odpadów ulegających biodegradacji. Posiada ona przepustowość od 30 000

Mg/rok do 35 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadu) dla objętości kompostowanych odpadów wynoszące 75 000 m³.

Do dnia 08-10-2015 w halowej kompostowni odpadów procesowi przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych poddawane mogą być odpady wytworzone podczas przetwarzania mechanicznego zmieszanych odpadów komunalnych, stanowiące frakcję 20 – 90 mm oraz odpady ulegające biodegradacji zbierane selektywnie. Wydajność instalacji dla procesu wynosi 30 000 Mg/rok – 35 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadów) lub 75 000 m³. Odpady przyjmowane są do pomieszczenia magazynowania odpadów w zamkniętej hali (powierzchnia 900 m²).

Biologiczne przetwarzanie odpadów podzielone jest na dwa etapy: proces intensywnego kompostowania odpadów oraz proces dojrzewania stabilizatu.

Proces intensywnego kompostowania odbywa się w bioreaktorze (powierzchnia 5250 m²), wewnątrz zamkniętej hali, w której utrzymywane jest podciśnienie. Pryzmy układane są za pomocą ładowarki kołowej wyposażonej w system wentylacji z filtrami z węgla aktywnego. Pryzmy są napowietrzane negatywnie (podciśnieniowo), zraszane czystą wodą oraz przerzucane dwa razy w tygodniu za pomocą gąsienicowej przerzucarki bramowej. Intensywność napowietrzania sterowana jest w oparciu o pomiar temperatury). Temperatura pryzm w trakcie procesu intensywnego kompostowania wynosi 70° – 80°C. Odcieki spod pryzm odprowadzane są do zbiornika retencyjnego. Powietrze procesowe oraz powietrze z wentylacji hali oczyszczane są w płuczce gazów i biofiltrze. Proces intensywnego kompostowania trwa 4 tygodnie (28 dni).

Po wywiezieniu z hali stabilizat może być przesiewany na sicie bębnowym o oczku 20 mm. Frakcja nadsitowa (20 – 90 mm), składająca się głównie z odpadów nieulegających biodegradacji (takich jak folie i inne tworzywa sztuczne, gruz, kamienie, ceramika) kierowana jest do składowania. Frakcja podsitowa (0 – 20 mm) poddawana jest dalszej obróbce, kompostowaniu na placu dojrzewania stabilizatu przez okres 28 dni.

Stabilizat na placu dojrzewania układany jest w pryzmy za pomocą ładowarki kołowej. Plac dojrzewania to szczelny plac betonowy o powierzchni 3 118 m² z odprowadzeniem odcieków do zbiornika retencyjnego. Pryzmy przerzucane są dwa razy w tygodniu za pomocą przerzucarki bramowej, w celu mieszania i napowietrzania stabilizatu. Temperatura pryzm w trakcie procesu dojrzewania stabilizatu wynosi 60° – 70°C. Stabilizat po zakończeniu procesu może być składowany lub wykorzystywany do rekultywacji zamkniętego składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Opcja II – FOOK od 09.10.2015 roku

Od dnia 09.10.2015r. w halowej kompostowni odpadów procesowi biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych poddawane będą odpady wytworzone podczas przetwarzania mechanicznego zmieszanych odpadów komunalnych, stanowiące frakcję 0-80 mm oraz odpady ulegające biodegradacji zbierane selektywnie. Wydajność instalacji dla procesu wynosi od 30 000 Mg/rok do 35 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadu) lub 75 000 m³.

Odpady przyjmowane będą do pomieszczenia magazynowania odpadów w zamkniętej hali (powierzchnia 900 m²).

Biologiczne przetwarzanie odpadów podzielone jest na dwa etapy: proces intensywnego kompostowania odpadów oraz proces dojrzewania stabilizatu.

Proces intensywnego kompostowania odbywać się będzie w bioreaktorze (powierzchnia 5250 m²), wewnątrz zamkniętej hali, w której utrzymywane jest podciśnienie. Pryzmy układane będą za pomocą ładowarki kołowej wyposażonej w system wentylacji z filtrami z węgla aktywnego. Pryzmy będą napowietrzane negatywnie (podciśnieniowo), zraszane czystą wodą oraz przerzucane dwa razy w tygodniu za pomocą gąsienicowej przerzucarki bramowej. Intensywność napowietrzania sterowana jest w oparciu o pomiar temperatury). Temperatura pryzm w trakcie procesu intensywnego kompostowania wynosi 70° – 80°C. Odcieki spod pryzm odprowadzane będą do zbiornika retencyjnego. Powietrze procesowe oraz powietrze z wentylacji hali oczyszczane będzie w płuczce gazów i biofiltrze. Proces intensywnego kompostowania trwać będzie 4 tygodnie (28 dni).

Po wywiezieniu z hali stabilizat kierowany będzie na plac dojrzwania. Stabilizat na placu dojrzwania układany będzie w pryzmy za pomocą ładowarki kołowej. Plac dojrzwania to szczelny plac betonowy o powierzchni 3 118 m² z odprowadzeniem odcieków do zbiornika retencyjnego. Pryzmy przerzucane będą dwa razy w tygodniu za pomocą przerzucarki bramowej, w celu mieszania i napowietrzania stabilizatu. Temperatura pryzm w trakcie procesu dojrzwania stabilizatu wynosi 60° – 70°C.

Po 28 dniach na placu dojrzwania stabilizat może być przesiewany na sicie bębnowym o oczku 20 mm. Frakcja nadsitowa 20 – 80 mm, składająca się głównie z odpadów nieulegających biodegradacji (takich jak folie i inne tworzywa sztuczne, gruz, kamienie, ceramika) kierowana będzie do składowania. Frakcja podsitowa 0 – 20 mm będzie mogła być wykorzystywana do rekultywacji zamkniętego składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne lub składowana. W przypadku braku przesiewania stabilizatu, po zakończonym procesie dojrzwania jako frakcja 0-80 mm będzie on kierowany do unieszkodliwienia poprzez składowanie.

Opcja III – WSAD Z BIO

Czyste odpady BIO pochodzące z selektywnej zbiorki z reguły nie wymagają specjalnego przygotowania. Przed wprowadzeniem do reaktora należy każdorazowo ocenić ich właściwości strukturalne i wilgotność, która może znacząco zmieniać się w zależności od pory roku. Stosownie do właściwości frakcji BIO należy uzupełnić ją w mniejszym lub większym stopniu materiałem strukturalnym, świeżym lub z odzysku na przesiewie kompostu.

Mieszanka powinna zapewnić z jednej strony odpowiednią wilgotność (ok. 60 – 65% H₂O) i gęstość nie większą niż 0,7 Mg/m³.

Homogenizacja frakcji BIO z materiałem strukturalnym odbywa się przez pierwotne przerzucenie materiału ułożonego w odpowiednich proporcjach na pryzmie reaktora. W przypadku potrzeby uzupełnienia wilgoci zabronione jest użycie wody procesowej ze zbiornika nr 17. Wody te zawierają odcieki z reaktora FOOK.

Pomiary wilgoci i gęstości nie różnią się niczym od tych pomiarów dla FOOK. Obecność worków plastikowych w wsadzie jest bez znaczenia, są one rozrywane wirnikiem przerzucarki a ich pozostałości odciągane z materiału na sitach i separatorem pneumatycznym.

Opcja IV – równoległego prowadzenia procesów kompostowania FOOK i BIO z odpadami zielonymi

Pryzmy kompostowania FOOK i BIO rozdzielone są ustawianym na posadzce reaktora murem z klocków betonowych o wysokości 1,8 m i długości 100m. Konstrukcja ta może być ustawiona tak, że rozdziela hałę w proporcjach 1:8, 2:7, 3:6 lub 4:5 pryzm. Przystawienie każdorazowo tej konstrukcji jest proste i realizowane przy użyciu ładowarki wyposażonej w kleszczowie.

Przygotowanie materiału BIO, w odróżnieniu od FOOK, następuje jednak częściowo na placu po północnej stronie hali. Nowo napływające odpady zielone o luźnej strukturze są gromadzone i szarżowo rozdrabniane w rozdrabniarce. Rozdrobniony materiał strukturalny z odpadów zielonych gromadzony w boksie magazynowania oraz doczyszczona na sicie i separatorem pneumatycznym frakcja strukturalna odzyskana z kompostu po okresie intensywnego kompostowania (czysta frakcja strukturalna, nadsitowa z odzysku na sitach: >20mm i >15mm) rozkładany jest na powierzchni pryzmy w reaktorze wraz ze świeżo napływającym materiałem z selektywnej zbiorki w proporcjach zależnych od konsystencji i wilgotności odpadów BIO. Zmieszanie tych odpadów układanych jeden na drugim ładowarką następuje podczas przejazdu przerzucarki, która homogenizuje ten wsad i nawilża. Mieszanie odpadów BIO z materiałem strukturalnym, szczególnie, gdy mamy do czynienia z materiałem bardzo mokrym, np. ze zbiorki odpadów kuchennych, może być realizowane przerzucarką na placu pryzmy kompostowania. Przemieszczanie materiału strukturotwórczego mieszanki do wnętrza hali odbywa się ładowarką od strony północnej, która układa jest w pryzmy w hali warstwami na przemian z odpadem BIO. Dodatkowo materiał tak powstałej pryzmy musi być homogenizowany przerzucarką lub nawilżany czystą

wodą z systemu zraszania. Po osiągnięciu temperatury procesu, co dla wysokoenergetycznych odpadów biodegradowalnych przebiega bardzo szybko, następuje kolejne przerzucenie, które prowadzi do dalszej homogenizacji i rozluźnienia materiału. Intensywny proces kompostowania liczy się oczywiście od momentu ułożenia pryzmy. Najstarszy materiał w tym momencie może mieć już 2 dni. Po zakończeniu procesu świeży kompost z odpadów BIO jest transportowany za pomocą ładowarki z reaktora na plac przesiewania i jest przesiewany na sicie (średnica oczka 15 – 20 mm).

Fracja podsitowa (kompost) przemieszczana jest dalej na plac dojrzwania. Ustabilizowany materiał BIO doczyszczany jest na sicie (średnica oczka 20 mm). Z frakcji podsitowej powstaje produkt handlowy – kompost kl. I. Część frakcji nadsitowej > 20 z pierwszego przesiewania i >15mm z procesu afinacji, trafia do boksu materiału strukturalnego i jest mieszana z nowo napływającym materiałem BIO i materiałem strukturalnym z rozdrobnionych odpadów zielonych.

- Procesy zachodzące podczas biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia:

R3 Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

R 12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 – R 11(****)

(****) Jeżeli nie istnieje inny właściwy kod R, może to obejmować procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów, jak np. demontaż, sortowanie, kruszenie, zagęszczanie, granulację, suszenie, rozdrabnianie, kondycjonowanie, przepakowywanie, separację, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1 – R11.

Straty procesowe (redukcja masy) ok. 20-30 %.

Dodatkowo na terenie Zakładu zachodzi proces:

R 13 Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R 12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) – przed procesem odzysku.

Opis procesu technologicznego biologicznego suszenia odpadów:

Reaktor intensywnego kompostownia nie wymaga żadnej przebudowy w celu przystosowania go do prowadzenia biologicznego suszenia odpadów w ilości 60.000 Mg/rok wsadu. Proces biologicznego suszenia odpadów polega na intensywnym ogrzaniu pryzm w zamkniętej hali przy wykorzystaniu egzotermicznych reakcji tlenowego rozkładu zawartej w odpadach masy organicznej. Nie wymaga on doprowadzenia dodatkowego ciepła z innych źródeł. Temperatura pryzm w szybkim czasie (1 – 2 dni) osiąga poziom 70 – 80°C, powodując intensywne parowanie wody zawartej w odpadach. Proces dodatkowo intensyfikowany jest przez ciągle wentylowanie pryzm za pomocą systemu napowietrzania (podpryzmowy system wentylacji procesowej). Dzięki temu do pryzm dostarczany jest tlen potrzebny do procesów biologicznych, a usuwane jest powietrze wysyczone parą wodną. Powietrze procesowe oraz z wentylacji hali oczyszczane jest w biofiltrze.

Pryzmy są regularnie przerzucane, aby zapobiegać zagęszczaniu odpadów i utrzymać ich wysoką porowatość, co również ułatwia parowanie wody. W odróżnieniu od kompostowania, podczas biosuszenia nie dodaje się wody do odpadów w trakcie procesu. Wskutek odparowania wody proces biologiczny stopniowo zamiera, a temperatura odpadów spada. Odpady po procesie biologicznego suszenia ze względu na brak zawartości wody mają dużo mniejszą masę i nie zgniwiają.

Proces biologicznego suszenia odpadów, oprócz tego że zmniejsza zużycie wody, ilość powstających odcieków oraz odbywa się on tylko w zamkniętej hali i trwa do 14 dni.

Skrócenie procesu z 28 na 14 dni podwaja w efekcie przepustowość instalacji z 30.000 Mg – 35 000 Mg (w zależności od gęstości odpadu) wsadu przy kompostowaniu na 60.000 Mg lub 150 000 m³ wsadu przy biologicznym suszeniu. Energia cieplna pochodzi z egzotermicznych procesów tlenowego rozpadu. Wysokie temperatury powodowane są intensywnym napowietrzaniem. Nie ma potrzeby doprowadzania zewnętrznego ciepła pod warunkiem, że wsad wyjściowy zawiera więcej niż 40% aktywnej organiki.

Przesiewanie materiału po procesie i plac manewrowy oraz plac dojrzewania stają się zbędne. Zapotrzebowanie energii elektrycznej na proces napowietrzania jest wyższe, ale jednocześnie spada ilość procesów przesiewania i przemieszczania materiału poza halą. Stąd można śmiało wnioskować, że bilans energetyczny w przeliczeniu na 1 Mg wsadu się nie zmieni lub będzie bardziej korzystny

Konstrukcja bioreaktora (9 stanowisk) umożliwia prowadzenie procesów kompostowania i biosuszenia jednocześnie na poszczególnych stanowiskach. Na stanowiskach w których odpady poddawane są biosuszeniu wyłączone jest wówczas zraszanie pryzm.

III.1.2.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania i przetwarzania oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

Na terenie Eko Dolina Sp. z o.o. w Łęczycach wyróżnia się nw. miejsca gdzie odbywa się magazynowanie odpadów:

A. Hala sortowni (obiekt nr 6) i magazyny (boksy) odpadów wydzielonych w Sortowni (objekty nr 22, 22a)

Magazyn zlokalizowany w rejonie sortowni składa się z:

- Obiekt nr 22 składa się z 12 boksów przeznaczonych na gromadzenie wysortowanych surowców z sortowni, w tym 6 boksów niezadaszonych przeznaczonych na złom, tworzywa sztuczne, szkło oraz 6 boksów zadaszonych na makulaturę, tetrapak, folię, tworzywa sztuczne i frakcję energetyczną.
- Obiekt nr 22a składa się z 8 zadaszonych boksów, w których gromadzona jest selektywna zbiórka plastiku, selektywna zbiórka makulatury oraz zmieszane odpady komunalne.

Boksy o nr 22 przeznaczone są do czasowego magazynowania wysegregowanych w Sortowni surowców wtórnych i frakcji materiałowej przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego przed ich transportem do odbiorców zewnętrznych.

B. Magazyn czasowego gromadzenia odpadów niebezpiecznych (obiekt nr 12)

Magazyn składa się z odpowiednio przygotowanych pomieszczeń i stanowisk tj. boksów i pojemników na poszczególne rodzaje odpadów niebezpiecznych, stanowisk parkingowych oraz korytarzy komunikacyjnych. Posadzki magazynu wykonane są bezspoinowo z materiału chemoodpornego, natomiast ściany wyłożone są płytkami chemoodpornymi, cała powierzchnia magazynu została wyposażona w system koryt oraz w zestaw syfkich sorbentów, których zadaniem jest zbieranie ewentualnych odcieków powstałych w przypadku wycieku substancji płynnych. Budynek od spodu posiada uszczelnienie w postaci folii PEHD, która zabezpiecza grunt przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.

Odpady umieszczane są w odpowiednich (przeznaczonych dla danego rodzaju odpadów) pojemnikach – beczki, paleta - pojemniki, kosze, itp. Pojemniki z odpadami umieszcza się w przeznaczonych do tego celu boksach magazynowych. W magazynie odpady są gromadzone do momentu uzyskania partii transportowej danego rodzaju odpadów, a następnie kierowane są do specjalistycznych odbiorców, którzy prowadzą dalsze ich przetwarzanie (odzysk lub unieszkodliwienie). Do magazynu trafiają np. zużyte baterie i akumulatory, przepacowane oleje i filtry oleju, zużyte świetlówki itp.

Oleje odpadowe magazynowane są w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających

ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Na pojemnikach umieszcza się w miejscu widocznym napis „OLEJ ODPADOWY” i informację o kodach odpadów.

C. Segment demontażu odpadów AGD i RTV (obiekt nr 7)

Segment demontażu to budynek w którym wydzielono pomieszczenia technologiczne gdzie odbywa się demontaż sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Jest to równocześnie magazyn odpadów elektrycznych i elektronicznych wytworzonych w wyniku pracy Hali sortowni odpadów. Odpady magazynowane są w koszach i pojemnikach, w sposób selektywny.

D. Kwatera magazynowania odpadów budowlanych (obiekt 3a) wraz z segmentem przerobu gruzu budowlanego (obiekt nr 10)

Kwatera magazynowania odpadów budowlanych stanowi powierzchnię 10 745 m² (licząc po wewnętrznej krawędzi korony skarpy), jest kwaterą nadpoziomową otoczoną obwałowaniem ziemnym o wysokości około 3,5 m. Przeznaczona do magazynowania odpadów budowlanych. W obrębie kwatery wydzielono segment przerobu gruzu budowlanego stanowiący powierzchnię 900 m², zaopatrzony w mobilną kruszarkę.

E. Kwatera magazynowania odpadów jednorodnych (obiekt 3b)

Kwatera magazynowa odpadów jednorodnych o powierzchni mierzonej po wewnętrznej krawędzi korony obwałowania 16 750 m², przy maksymalnej wysokości gromadzenia odpadów około 10 m, wykonana jako nadpoziomowa, otoczona jest obwałowaniem ziemnym o wysokości ok. 2 m. Kwatera służy do magazynowania odpadów jednorodnych (np. opony, drewno, szkło) a także odpadów o wysokiej wartości opałowej, pochodzące z rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych oraz z sortowania odpadów surowcowych i komunalnych. Odpady przechowywane są na kwaterze 3b luzem, w kontenerach lub w formie zbelowanej (baloty), które następnie przekazywane są uprawnionym odbiorcom w celu odzysku lub unieszkodliwienia. Eksploatowana jest również mobilna belownica na obiekcie 3b celem belowania frakcji luźnej energetycznej, pochodzącej z sortowania odpadów

Tabela nr 9. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania i przetwarzania w sortowni odpadów.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	w sortowni obiekt nr 6 – luzem lub w kontenerze, boksy na surowce wtórne – obiekt nr 22 i 22a
2.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	
3.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w części magazynowej wydzielonej z placu segmentu – obiekt nr 9
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	w sortowni obiekt nr 6 – luzem lub w kontenerze, boksy na surowce wtórne – obiekt nr 22 i 22a - luzem lub w kontenerze
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	
8.	15 01 04	Opakowania z metali	
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
12.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w stalowych beczkach.
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
15.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	w obrębie segmentu demontażu odpadów AGD i RTV – obiekt nr 7 – w pojemnikach, koszach, kontenerze i na paletach
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
18.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	w obrębie segmentu demontażu odpadów AGD i RTV – obiekt nr 7 – w pojemnikach, koszach
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
20.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w skrzyniopaletach odpornych na działanie kwasu.
21.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikłowo-kadmowe	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – baterie w pojemnikach nieprzewodzących prądu, przeznaczonych do przechowywania baterii, akumulatory na paletach przechwytyjących, wykonanych z materiału nieprzewodzącego prądu
22.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w pojemnikach nieprzewodzących prądu, przeznaczonych do przechowywania baterii
23.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
24.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
25.	19 12 01	Papier i tektura	w sortowni obiekt nr 6 – luzem lub w kontenerze, boksy na surowce wtórne - obiekt nr 22 i 22a - luzem lub w kontenerze
26.	19 12 02	Metale żelazne	w sortowni obiekt nr 6 – luzem lub w kontenerze, boksy na surowce wtórne – obiekt nr 22 i 22a – luzem lub w kontenerze, na kwaterze magazynowej odpadów jednorodnych obiekt nr 3b – luzem lub w kontenerze
27.	19 12 03	Metale nieżelazne	
28.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	w sortowni obiekt nr 6 – luzem lub w kontenerze, boksy na surowce wtórne – obiekt nr 22 i 22a – luzem lub w kontenerze
29.	19 12 05	Szkło	
30.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w kontenerze.
31.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	w sortowni obiekt nr 6 – luzem lub w kontenerze, boksy na surowce
32.	19 12 08	Tekstyli	

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
33.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	wtórne – obiekt nr 22 i 22a – luzem lub w kontenerze
34.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – bębny z tworzywa sztucznego, stali, kosze, pojemniki
35.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Fracja podsitowa (0-80 mm), przekazywana bezpośrednio do kompostowni halowej odpadów Fracja powyżej 80 mm kierowana do odbiorców zewnętrznych, magazynowana luzem lub zbelowana w boksach lub składowana na kwaterze składowej

*odpady niebezpieczne

Tabela nr 10. *Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji IPPC*

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w plastikowych lub stalowych beczkach
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
3.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
4.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w plastikowych lub stalowych beczkach
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym oleje nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – skrzynie z tworzywa sztucznego
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – skrzynie z tworzywa sztucznego, segment demontażu odpadów AGD i RTV – obiekt nr 7
12.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
13.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione	w magazynie gromadzenia odpadów

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
		w 16 03 03 i 16 03 80	niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w stalowych beczkach
14.	17 02 01	Drewno	w obrębie kwatery na odpady budowlane – obiekt nr 3a - luzem
15.	17 02 02	Szkło	lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu kwatery 3a, kwatera magazynowania odpadów
16.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	jednorodnych – obiekt nr 3b luzem
17.	17 04 05	Żelazo i stal	lub w kontenerach
18.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
19.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	w obrębie kwatery na odpady budowlane – obiekt nr 3a - luzem
20.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu kwatery 3a.

*odpady niebezpieczne

Tabela nr 11. *Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania i przetwarzania w kompostowni halowej odpadów.*

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	w obrębie przyzmovej kompostowni odpadów zielonych oraz kompostowni halowej odpadów – obiekt nr 11 i nr 16 - luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania kompostu. W kompostowni halowej odpady są gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	
3.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	
4.	02 02 01	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	
5.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
6.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	
7.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	
8.	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	
9.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
10.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	
11.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	
12.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	
13.	02 03 82	Odpady tytoniowe	
14.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia	

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
		buraków	
15.	02 04 02	Nienormatywny węglan wapnia oraz kreda cukrownicza (wapno defekacyjne)	w obrębie pryzmowej kompostowni odpadów zielonych oraz kompostowni halowej odpadów – obiekt nr 11 i nr 16 - luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania kompostu. W kompostowni halowej odpady są gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
16.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	w obrębie pryzmowej kompostowni odpadów zielonych oraz kompostowni halowej odpadów – obiekt nr 11 i nr 16 - luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania kompostu. W kompostowni halowej odpady są gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
17.	02 04 80	Wystódki	
18.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	
19.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	
20.	02 05 80	Odpadowa serwatka	
21.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	
22.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	
23.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	
24.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	
25.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	
26.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	w obrębie pryzmowej kompostowni odpadów zielonych oraz kompostowni halowej odpadów – obiekt nr 11 i nr 16 - luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania kompostu. W kompostowni halowej odpady są gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
27.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	
28.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	
29.	03 01 01	Odpady kory i korka	
30.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 0301 04	
31.	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	
32.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	
33.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	
34.	15 01 03	Opakowania z drewna	
35.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
36.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
37.	17 02 01	Drewno	gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
38.	18 01 04	Inne odpady niż wymienione w 18 01 03 (np. opatrunki z materiału lub gipsu, pościel, ubrania jednorazowe, pieluchy)	w obrębie pryzmowej kompostowni odpadów zielonych oraz kompostowni halowej odpadów – obiekt nr 11 i nr 16 - luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania kompostu. W kompostowni halowej odpady są gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
39.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	odpady gromadzone są w kompostowni pryzmowej luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania kompostu. W kompostowni halowej odpady są gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
40.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	
41.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	
42.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	
43.	19 06 99	Inne niewymienione odpady	w obrębie pryzmowej kompostowni odpadów zielonych oraz kompostowni halowej odpadów – obiekt nr 11 i nr 16 - luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania kompostu. W kompostowni halowej odpady są gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
44.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	w obrębie pryzmowej kompostowni odpadów zielonych oraz kompostowni halowej odpadów – obiekt nr 11 i nr 16 -- luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania kompostu. W kompostowni halowej odpady są gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
45.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	
46.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	
47.	19 12 01	Papier i tektura	
48.	19 12 02	Metale żelazne	Boksy na surowce wtórne – obiekt nr 22 i 22a - luzem lub w kontenerze lub w kontenerze w obrębie kompostowni halowej
49.	19 12 03	Metale nieżelazne	
50.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	w obrębie pryzmowej kompostowni odpadów zielonych oraz kompostowni halowej odpadów – obiekt nr 11 i nr 16 – luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania kompostu. W kompostowni halowej odpady są gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
51.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
53.	20 01 01	Papier i tektura	
54.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	w obrębie pryzmowej kompostowni odpadów zielonych oraz kompostowni halowej odpadów – obiekt nr 11 i nr 16 - luzem w obrębie jednego z trzech obszarów powierzchni kompostowni tzw. obszarze przyjmowania i przygotowania kompostu. W kompostowni halowej odpady są gromadzone w wydzielonej części hali (podział hali za pomocą ścianki).
55.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	
56.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
57.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	
58.	20 03 02	Odpady z targowisk	

III.1.3. Wskazanie sposobu zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W ramach prowadzonych działań na terenie Zakładu odpady komunalne zostają poddane przetworzeniu w sortowni odpadów, następnie pozostałość organiczna zostaje poddana procesowi biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych w kompostowni halowej. Powstały stabilizat jest poddany przesianiu w wyniku czego powstaje kompost nieodpowiadający wymaganiom, który może zostać poddany odzyskowi lub unieszkodliwieniu.

W kompostowni halowej prowadzony będzie również proces biologicznego przetworzenia odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia. Odpady wysegregowane z odpadów powstałych po tym procesie zostają przekazane do odzysku.

Ponadto w celu ograniczenia negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko Zakład podejmował będzie następujące działania:

- odpady magazynowane będą z podziałem na poszczególne rodzaje (selektywnie);
- odpady przekazywane będą do odzysku bądź recyklingu oraz unieszkodliwiania, upoważnionym odbiorcom;
- na terenie wykonywanej działalności będzie utrzymywany porządek, a odpady magazynowane będą jedynie w miejscach opisanych i przeznaczonych do tego celu;
- racjonalna gospodarka materiałami;
- stosowanie produktów o wydłużonym okresie użytkowania oraz w opakowaniach wielokrotnego użytku.

III.1.4. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów

Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów na terenie Zakładu „Eko Dolina” Sp. z o.o. są magazynowane w sposób selektywny w odpowiednich szczelnych zamykanych pojemnikach, beczkach stalowych, plastikowych, kontenerach w wyznaczonych miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich. Wszystkie czynności związane z eksploatacją instalacji są tak zorganizowane by zapewnić sprawne i bezpieczne dla środowiska gospodarowanie odpadami.

Odpady wytworzone przekazywane są do firm posiadających stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami, część odpadów składowana jest na własnym składowisku odpadów zgodnie z zatwierdzoną instrukcją prowadzenia składowiska oraz warunkami określonymi w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym. W przypadku transportu odpadów przez firmy zewnętrzne Spółka jako zlecająca usługę transportu wskaże prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpady.

Część wytwarzanych odpadów kierowanych jest do odzysku lub unieszkodliwiania na składowisku odpadów na terenie Zakładu (zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym).

III.2. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

W wyniku eksploatacji instalacji kompostowni halowej następuje emisja substancji do powietrza atmosferycznego. Substancje emitowane są do atmosfery w wyniku prowadzonych procesów technologicznych oraz w związku eksploatacją maszyn ciężkich.

Prowadzony proces technologiczny związany jest z emisją substancji do powietrza atmosferycznego. Możliwa jest praca instalacji w dwóch wariantach technologicznych, tj. przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych lub przetwarzania biologicznego z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia, w związku z tym w I wariantcie funkcjonowania instalacji źródłami emisji substancji do atmosfery będą hala kompostowni oraz plac dojrzewiania kompostu, natomiast w II wariantcie wyłącznie hala kompostowni.

Powietrze procesowe zasysane z hali kompostowni odprowadzane jest do atmosfery po uprzednim oczyszczeniu w płuczce gazowej i biofiltrze. Do atmosfery wprowadzane są z powietrzem technologicznym: pył, amoniak, siarkowodór i merkaptany. Emisja z placu dojrzewania kompostu następuje w sposób niezorganizowany – powierzchniowo z przyzmy kompostu, jednakże jedyną emitowaną substancją jest pył, z uwagi na fakt iż kompost po zakończonym procesie kompostowania w hali nie stanowi już źródła emisji substancji odorotwórczych. Ponadto ruch oraz praca maszyn ciężkich (przerzucarka i ładowarka) na terenie zakładu jest źródłem emisji niezorganizowanej gazów i pyłów do powietrza, powstających ze spalania oleju napędowego w silnikach.

III.2.1. Źródła emisji do powietrza

Emisja z hali sortowania.

Emisja substancji do atmosfery z hali sortowania odbywa się w sposób zorganizowany, za pośrednictwem wentylacji mechanicznej i systemu filtracji (filtr o skuteczności ok. 50%). Hala wyposażona jest w szesnaście emitorów – zadaszonych, dachowych wentylatorów wyciągowych.

Tabela 12. Parametry emitorów w hali sortowani.

Numer emitora	Wysokość H [m npt]	Średnica D [m]	Temperatura gazów na wylocie z emitora [K]	Ilość gazów [m ³ /h]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Czas pracy emitora
E9 ÷ E16	10	0,4	293	5 000	0	3 100 h/rok (12 h/dobę)
E17 ÷ E24				4 800		

Tabela 13. Emisja dopuszczalna substancji z hali sortowania.

Nazwa emitowanej substancji	Nr CAS	Maksymalna emisja godzinowa kg/h dla pojedynczego emitora	Maksymalna emisja roczna Mg/rok
Pył ogółem	–	0,048	0,148
Pył zawieszony PM2,5	–	0,048	0,148
Pył zawieszony PM10	–	0,048	0,148

III.3. Pobór wody

Woda na potrzeby technologiczne kompostowni dostarczana jest z zakładowego ujęcia głębinowego składającego się ze studni nr 1 pobierającego wodę z utworów czwartorzędowych. Pobór wody dokonywany jest się na podstawie aktualnego pozwolenia wodnoprawnego. Pozwolenie wodnoprawne zezwala na pobór wody w ilości $Q_{h/max} = 9,0$ m³/h, $Q_{d/sr} = 60,0$ m³/d.

Pobierana woda wykorzystywana jest do nawilżania początkowego przyzmy (trwającego przez trzy doby, w ilości 32 m³/dobę). Uzupełnianie wilgotności do poziomu 60% wymaga dziennie od 1,0 do 2,0 m³ wody dla jednej przyzmy. W ostatnim tygodniu kompostowania przyzmy nie prowadzi się nawilżania materiału, aby poprawić rezultaty przesiewania humusowanej masy. Stąd, dla celów eksploatacyjnych przyjęto zapotrzebowanie wody w ilości $Q_{d/sr} = 10$ m³/d dla podtrzymania wilgoci w przyzmych.

Maksymalne zużycie pobieranej wody podziemnej do celów technologicznych i porządkowych instalacji IPPC (tylko kompostowni) wynosi:

$$\begin{aligned} Q_{\max/d} &= 60 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\max/r} &= 21\,900 \text{ m}^3/\text{rok}. \end{aligned}$$

Ilość pobieranej wody rejestrowana jest przy pomocy przepływomierza zainstalowanego w zabudowie studni głębinowej i w kontenerze zaworowym.

III.3.1 Odprowadzenie ścieków

Ścieki przemysłowe.

Na terenie Zakładu funkcjonują rozdzielcze systemy kanalizacji przemysłowej, wód opadowych i roztopowych i sanitarnej.

Instalacji IPPC na terenie Zakładu generuje ścieki przemysłowe powstające podczas procesów biologicznego przetwarzania odpadów. Ścieki te nie są wprowadzane do wód lub do ziemi.

Odcieki z hali kompostowania kierowane są do szczelnego, podziemnego zbiornika nr 17 o poj. 30 m³, w którym gromadzone są również odcieki z biofiltra i płuczki gazów. Stan wypełnienia zbiornika nr 17 jest monitorowany. Przewiduje się powstawanie średniodobowo ok. 15 m³/dobę odcieków z procesu kompostowania. Odcieki te mogą być w razie zapotrzebowania zawracane do nawadniania przyzmy w hali lub wywożone ze zbiornika nr 17 za pomocą taboru asenizacyjnego. Ścieki z kompostowni podczyszczane są łącznie z odciekami z kwatery odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Odcieki są podczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków (obiekt nr 15) o przepustowości 120 m³/dobę. Podczyszczone ścieki w ramach aktualnego pozwolenia wodnoprawnego, wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu.

Odcieki z placu dojrzewania kompostu, łącznie ze ściekami z kompostowni przyzmy (obiekt nr 11) spływają przez studzienki osadnikowe rurociągiem do dwukomorowego zbiornika odcieków i wód opadowych nr 34B. Za pomocą pomp ścieki kierowane są na automatyczną kratę ściekową, a następnie do pompowni 29C, skąd wraz z podczyszczonymi ściekami technologicznymi oraz ze ściekami sanitarnymi odprowadzane są do kanalizacji miejskiej.

Ścieki technologiczne w sortowni powstają podczas prasowania i belowania odpadów. Przewiduje się powstawanie średniodobowo ok. 0,7 m³/d odcieków z pras hydraulicznych. Są one gromadzone w studziencie kanalizacyjnej (zlokalizowanej na placu manewrowym po północnej stronie sortowni) i wywożone za pomocą taboru asenizacyjnego. Ścieki technologiczne z sortowni podczyszczane są łącznie z odciekami z kwatery odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Odcieki są podczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków (obiekt nr 15) o przepustowości 120 m³/dobę. Podczyszczone ścieki w ramach aktualnego pozwolenia wodnoprawnego, wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu.

Ścieki bytowe z sortowni i kompostowni odprowadzane są do zakładowej kanalizacji sanitarnej, a następnie do pompowni 29C, skąd wraz z podczyszczonymi ściekami technologicznymi odprowadzane są do kanalizacji miejskiej.

Przewidywana maksymalna ilość ścieków przemysłowych z instalacji IPPC wynosi:

- w kompostowni halowej – 25 m³/d i 9 125 m³/r,
- w sortowni – 1,5 m³/d i 547,5 m³/r.

Parametry fizykochemiczne odcieków z odpadów biodegradowalnych przetworzonych w instalacji IPPC przewiduje się na poziomie wskazanym poniżej:

- zawiesiny ogólne 10 000 mg/dm³

• azot ogólny	3 000 mg/dm ³
• azot azotanowy	20 mg/dm ³
• azot amonowy	2 500 mg/dm ³
• fosfor ogólny	30 mg/dm ³
• chlorki	3 000 mg/dm ³
• siarczany	3000 mg/dm ³
• fosforany	20 mg/dm ³
• ChZT	60 000 mg O ₂ /dm ³
• BZT ₅	35 000 mg O ₂ /dm ³
• pH	8.0

Oczyszczone ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu na podstawie aktualnego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie podczyszczonych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, z terenu Zakładu, w tym instalacji IPPC, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego.

Maksymalna ilość ścieków przemysłowych z instalacji IPPC, w których prowadzony jest proces biologicznego i mechanicznego przetwarzania, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów, wynosi:

- a) kompostowni halowej: $Q_{d/\max} = 25 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\max/r} = 9\,125 \text{ m}^3/\text{rok}$,
 b) sortowni: $Q_{d/\max} = 1,5 \text{ m}^3/\text{d}$, $Q_{\max/r} = 547,5 \text{ m}^3/\text{r}$.

Ilość ścieków przemysłowych wraz ze ściekami sanitarnymi z terenu Zakładu, w tym z instalacji IPPC, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych kontrolowana jest za pomocą przepływomierza zainstalowanego w pompowni 29c.

Wody opadowe i roztopowe.

Wody opadowe i roztopowe z obiektu IPPC (z dachów budynków, placów manewrowych i dróg dojazdowych) gromadzone są w zbiornikach retencyjnych 34A i 34B (komora wód opadowych), następnie odprowadzane do zbiornika retencyjnego nr 30. Po oczyszczeniu w osadniku i separatorze lamelowym kierowane są do bezodpływowych zbiorników ziemnych nr 1 i nr 2. Nadmiar wód opadowych wprowadzany jest do trzech studni chłonnych SC1, SC2 i SC3. Odprowadzenie wód opadowych i roztopowych objęte zostało sektorowym pozwoleniem wodnoprawnym udzielonym decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego.

Określa się ilość wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji IPPC z powierzchni 2,8627 ha, w tym z placów manewrowych, dróg dojazdowych i dachów, w ilości:

$$Q_{\max} = 439,82 \text{ dm}^3/\text{s}$$

III.4. Emisja hałasu

Określa się dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska, dla terenów zabudowy mieszkaniowej, pozostających, bądź mogących pozostawać pod akustycznym oddziaływaniem, na poziomie:

L_{AeqD}=55dB (równoważny poziom hałasu dla pory dnia, rozumianej jako przedział czasu od godziny 6.00 do 22.00)

L_{AeqN}=45dB (równoważny poziom hałasu dla pory nocy, rozumianej jako przedział czasu od godziny 22.00 do 6.00)

Nie przewiduje się wariantów pracy źródeł hałasu.

Niniejsze dopuszczalne poziomy hałasu obowiązują w odniesieniu do wszystkich procesów i operacji technologicznych, realizowanych na terenie Zakładu.

IV. TECHNICZNE I ORGANIZACYJNE METODY OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji przez Eko Dolina Sp. z o. o. w Łęczycach objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, zapewniają spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik i osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości. Przyjęte na etapie projektowania i realizacji inwestycji rozwiązania techniczne i technologiczne, spełniają wytyczne przepisów krajowych oraz dyrektyw i przepisów Unii Europejskiej, określających warunki najlepszych dostępnych technik (BAT) dla tego rodzaju instalacji.

Ograniczenie oddziaływania instalacji na środowisko uzyskano dzięki zastosowaniu rozwiązań technicznych, technologicznych i organizacyjnych, zgodnych z najlepszymi dostępnymi technikami tj.:

- Dokument referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik Przemysłu Przetwarzania Odpadów z sierpnia 2006 r.;
- Rozporządzeni Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052):
 - Odpady w ilości ok. 35 000 Mg/rok powstające przy procesach sortowania zmieszanych odpadów komunalnych (frakcja 0 – 80 mm) ulegające biodegradacji przetwarzane są przy zastosowaniu procesów biologicznych w Kompostowni halowej.
 - Proces kompostowania odpadów prowadzony dwustopniowo tj.: 1 faza – kompostowanie w systemie zamkniętym (hala) poprzez proces kontroli temperatury i wilgotności, zraszanie, zasysanie powietrza i odprowadzenie powietrza do systemu biofiltrów (czas trwania 28 dni – 4 tygodni); 2 faza – dojrzewanie kompostu w przyzmach na istniejącym placu kompostowni odpadów zielonych (czas trwania ok. 4 tygodni).
 - Odpady w ilości ok. 60 000 Mg/rok powstające przy procesach sortowania zmieszanych odpadów komunalnych (frakcja 0-80 mm) ulegające biodegradacji przetwarzane są przy zastosowaniu procesów biologicznego suszenia. Proces zachodzi w zamkniętej hali z intensywnym natlenianiem poprzez napowietrzanie, prowadzony jest przez okres ok. 14 dni.
 - Stabilizat spełnia warunek określony § 6 ust. 1 tj. wartość AT4 jest mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy.
 - Odpady 19 05 99 poddawane są przesianiu przez sito bębnowe o średnicy oczka 20 mm. Frakcja podsitowa stosowana jest do odzysku lub unieszkodliwiana. Frakcja nadsitowa deponowana jest na czynnej kwaterze B2.
 - Do dnia 08.10.2015r. w kompostowni przetwarzania jest frakcja podsitowa z sortowni 20-90 mm. Od dnia 09.10.2015r. przetwarzana będzie frakcja podsitowa z sortowni 0 – 80 mm. Obecnie podczas przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych powstają kody 19 05 01 (balast do składowania) i 19 05 03 (stabilizat) zaś przy biologicznym przetworzeniu z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia 19 05 01 a potem po przetworzeniu mechanicznym 19 12 12 i 19 12 02 (metale żelazne).
- hala kompostowni odpadów jest zamkniętym budynkiem wyposażonym w biofiltr – całe powietrze z hali kompostowania po uprzednim procesie nawilżania w nawilżaczu powietrza (płuczka) zostaje skierowane do filtra biologicznego celem jego dezodoryzacji;
- budynek sortowni wyposażony jest w system wentylacji mechanicznej;
- posadzki w budynkach instalacji (np. kompostownia, sortownia) oraz nawierzchnie placów technologicznych (np. placu dojrzewania kompostu) są szczelne, ukształtowane

w sposób zapewniający spływ ścieków technologicznych i opadowych wyłącznie do wpustów systemu kanalizacyjnego;

- ścieki technologiczne i sanitarne odprowadzane są do zakładowej podczyszczalni ścieków i odcieków;
- na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. znajdują się place technologiczne, o których nawierzchnie są szczelne, odporne na ścieranie;
- magazyn odpadów niebezpiecznych wyposażony jest w pojemniki do magazynowania baterii, kondensatorów zawierających PCB, posiada nieprzepuszczalne podłoże wraz z urządzeniami do usuwania wycieków, separatorem cieczy (na wypadek wystąpienia wycieku w czasie magazynowania);
- maksymalnie ogranicza się czas przetwarzania świeżych odpadów w strefach przyjęć odpadów oraz w strefach ich obróbki.

IV. SPOSOBY OGRANICZENIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Oddziaływanie instalacji na środowisko ma charakter lokalny, nie stwierdzono oddziaływania transgranicznego na środowisko.

V. ZAPOBIEGANIE AWARIOM

Stosowane w Eko Dolina Sp. z o. o. technologie mogą być potencjalnym źródłem lokalnych skażeń, nie kwalifikujących się jednak do nadzwyczajnych zagrożeń środowiska. Na terenie Zakładu zidentyfikowano poniższe sytuacje awaryjne:

- zagrożenie pożarem;
- nieszczelność podłoża i systemu ujęcia wód procesowych i odciekowych;
- wyciek olejów z maszyn i urządzeń eksploatacyjnych.

Poniżej przedstawiono sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii:

- zainstalowano sieć hydrantów z możliwością szybkiego podłączenia do węża gaśniczego;
- zestaw gaśnic i sorbentów w obrębie obiektów;
- opracowano instrukcję określającą zasady postępowania w przypadku zapalenia odpadów;
- w przypadku wycieku oleju na utwardzoną drogę czy plac manewrowy zostanie on zebrany przy użyciu sorbentów;
- w przypadku awarii sortowni odpadów instalacja posiada możliwość skonfigurowania pracy linii w różnych wariantach i nie jest to powód do natychmiastowego zatrzymania instalacji. Bufor magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych i segregowanych określony jest na 3 dni od momentu awarii: dla boksów na odpady zmieszane i segregowane jak i samego obszaru przyjęcia odpadów w hali sortowni;
- w przypadku stwierdzenia awarii, której usunięcie jest niemożliwe w ciągu 3 dni od jej wystąpienia należy odpady skierować do instalacji zastępczej. W przypadku odmowy przyjęcia odpadów przez instalację zastępczą zmieszane odpady komunalne kierowane będą bezpośrednio na składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Łęczycach;
- w przypadku awarii w instalacji kompostowni, posiada ona bufor w postaci przedsiionka w którym można czasowo zgromadzić odpady, w ilości trzydniowej ich dostawy z sortowni. W przypadku przedłużającej się awarii i niemożności przekazania odpadów do instalacji zastępczej, byłyby one unieszkodliwiane przez składowanie na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Łęczycach.

VI. SPOSÓB POSTĘPOWANIA PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

Właściciel instalacji nie przewiduje jej likwidacji.

W przypadku gdyby doszło do zakończenia eksploatacji instalacji to podstawą określenia bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji powinien być obowiązujący stan formalnoprawny, wynikający z przepisów ustawy Prawo budowlane. Na etapie robót rozbiórkowych należy zachować wymogi bezpieczeństwa ludzi i mienia oraz przestrzegać wymogów ochrony środowiska, szczególnie z zakresu gospodarki odpadami. Procesu likwidacji będzie monitorowany i dokumentowany.

VII. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie udziela się na czas nieoznaczony.

Pozwolenie podlega weryfikacji co najmniej raz na 5 lat.

VIII. DODATKOWE ZOBOWIĄZANIA

1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. jako RIPOK Eko Dolina musi spełnić wymogi określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. *w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych* (Dz. U. z 2012r. poz. 1052) w ciągu 36 miesięcy od dnia wejścia w życie rozporządzenia tj. od 09.10.2015 r.
2. Wykonywania pomiarów ilości ścieków przemysłowych powstających w kompostowni i w sortowni.

UZASADNIENIE

Eko Dolina Sp. z o. o. z siedzibą w Łęczycach przy Al. Parku Krajobrazowego 99, 84 – 207 Koleczkowo, wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC, zlokalizowanej na terenie Regionalnej Instalacji do Przetwarzania Odpadów Komunalnych Eko Dolina w Łęczycach.

Do pisma j.w. załączono wymaganą dokumentację „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację 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, z wykorzystaniem działań obróbki biologicznej”, dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej naliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 3 września 2014 r. *w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych* (Dz. U. z 2014r., poz. 1183) oraz decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach.

Wnioskodawca nie złożył wniosku o wyłączenie z publicznego dostępu do informacji dokumentacji wnioskowej, ani jej części.

Zgodnie z punktem 5 ppkt 3b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014r., poz.1169), instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania powyżej 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej zalicza się do instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów środowiska albo środowiska jako całości. Na prowadzenie takiej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów powołanej na wstępie ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Na podstawie art. 45 ust. 7, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) pozwolenie na wytwarzanie odpadów wydaje organ właściwy do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów. Jeżeli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 41 ust. 3 pkt 1 lit. c ww. ustawy o odpadach dla regionalnych instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych organem właściwym do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów jest marszałek województwa.

Eko Dolina Sp. z o.o. w miejscowości Łężyce jak wynika z uchwały w sprawie wykonania „Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Pomorskiego 2018” z dnia 25 czerwca 2012 roku uwalonego przez Sejmik Województwa Pomorskiego w Gdańsku (Uchwała Nr 416/XX/12) stanowi RIPOK Eko Dolina (regionalna instalacja przetwarzania odpadów komunalnych). W związku z powyższym organem właściwym do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów, a tym samym pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Pomorskiego.

Zgodnie z ww. zapisem Eko Dolina Sp. z o. o. stanowi RIPOK Eko Dolina m.in. w zakresie mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

Instalacja, której dotyczy wnioski jest instalacją istniejącą, wnioskodawca przedłożył decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia polegających na „Budowie kompostowni odpadów organicznych na dz. nr ewid. 7/60 w miejscowości Łężyce na terenie zakładu „EKO - DOLINA” Sp. z o. o., w Łężycach, 84 – 207 Koleczkowo” z dnia 20.03.2006 r. znak G-7630/48/2006 oraz „Rozbudowie sortowni odpadów na dz. 7/60 i 7/95 w miejscowości Łężyce na terenie zakładu „Eko – Dolina” Sp. z o. o. w Łężycach, 84 – 207 Koleczkowo” z dnia 20.03.2006 r. znak G-7630/47/200.

Lokalizacja Zakładu jest zgodna z ustaleniami Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla wsi Łężyce dla obszaru Eko Doliny, zatwierdzonego Uchwałą nr XXXVII/370/2009 Rady Gminy Wejherowo z dnia 29 października 2009 r.

Wszystkie instalacje objęte niniejszym pozwoleniem znajdują się na działkach o numerach ewidencyjnych 7/60, 7/95 w miejscowości Łężyce, gmina Wejherowo, które stanowią własność Eko Dolina Sp. z o. o. z siedzibą w miejscowości Łężycach, Al. Parku Krajobrazowego 99, 84 – 207 Koleczkowo.

Wnioskodawca jest prowadzącym instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu przepisów *Prawa ochrony środowiska*, posiada do przedmiotowej instalacji wymagane przez prawo tytuły prawne, w związku z czym jest uprawniony do występowania o wydanie takiego pozwolenia.

Zgodnie z art. 218 ustawy Poś organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w art. 39 ust 1. pkt 4 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. Nr 199, poz. 1227 t.j. ze zm.) w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie pozwolenia zintegrowanego. Wobec powyższego Marszałek Województwa Pomorskiego, obwieszczeniem z dnia 26.05.2015r. ogłosił o zamieszczeniu danych o wniosku Eko Dolina Sp. z o.o. w publicznie dostępnym wykazie danych pod nr 000126/2015 na stronie internetowej www.f7.pomorskie.eu oraz poinformował o możliwości składania uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie w terminie 21 dni od daty ogłoszenia. Powyższą informację umieszczono w dniu 26.05.2015r. na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Pomorskiego oraz przekazano pismem w dniu 25.05.2015r. do Wójta Gminy Wejherowo z prośbą o umieszczenie na tablicy ogłoszeń w UG Wejherowo.

W ustawowym terminie 21 dni do tutejszego Organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego na żądanie tut. Organu, Wnioskodawca złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowej dokumentacji.

Dnia 23.04.2015 r. dokonano oględzin instalacji na terenie RIPOK w Eko Dolina. Na spotkaniu omówiono dodatkowo o jakie informacje należy uzupełnić dokumentację stanowiącą wniosek o wydanie niniejszej decyzji.

W załączonej dokumentacji przeprowadzono również analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego, która nie wykazała, aby na terenie Eko Dolina Sp. z o.o. w Łężycach istniało ryzyko zanieczyszczenia gleby lub wód podziemnych istotnymi substancjami powodującymi ryzyko. Wobec powyższego, nie stwierdza się zasadności i konieczności wykonywania dla zakładu Raportu początkowego. W związku z powyższym Organ odstąpił od nałożenia obowiązku wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, wynikającego z art. 211 ust. 6 pkt 4 Poś

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania określone w artykułach 184, 208 i 221 ustawy Prawo ochrony środowiska, a w zakresie poboru wody i odprowadzania ścieków wymagania określone w art. 132 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (Dz. U. 2012 r. Nr 145 poz. 951 ze zm.). W zakresie gospodarowania odpadami przedmiotowy wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ust. 2b. ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2013 roku *o odpadach* (Dz. U. z 2013r., poz. 21 ze zm.). Zgodnie z art. 45 ust. 4 i 9 ww. ustawy *o odpadach* pozwolenie zintegrowane jest jednocześnie pozwoleniem na wytwarzanie z uwzględnieniem przetwarzania odpadów.

Prowadzona przez Eko Dolina Sp. z o.o. działalność objęta niniejszym pozwoleniem polega na mechaniczno - biologicznym przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych, składa się z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania. Procesy mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone są w Hali sortowni odpadów, procesy biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone są w Kompostowni halowej. Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów stanowi część instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (instalacja MBP) i powiązana jest technologicznie z instalacją mechanicznego przetwarzania odpadów – sortownią odpadów. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów może pracować dwuwariantowo tj.:

- prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
- prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów z selektywnej zbiorki,
- prowadzenie procesów biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji (innych niż frakcja podsitowa 0-80mm powstała po procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych):
 - **Wariant I** – Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzony dwustopniowo.
 - **Wariant II** – Proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia.

Do kompostowania kierowane są wyłącznie takie odpady, których skład i właściwości spełniają wymagania procesu kompostowania tzn. są biodegradowalne, są źródłem biogenów i węgla.

Prowadzone na terenie Eko Dolina procesy związane są z technologicznymi źródłami emisji substancji do powietrza atmosferycznego, stanowiącymi przedmiot niniejszej decyzji są kompostownia halowa oraz plac dojrzewania kompostu. Eksploatacja instalacji związana jest także z eksploatacją maszyn ciężkich.

W celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza z procesów technologicznych w hali kompostowni, instalację wyposażono w biofiltr, płuczkę

i wentylatorownię. Biofiltr przeznaczony jest do dezodoryzacji gazów procesowych i powietrza wentylacji hali kompostowni. Przy zachowaniu optymalnych parametrów pracy likwidacja zanieczyszczeń jest bardzo wysoka i wynosi nawet ponad 98%. Płuczka przeznaczona jest do mieszania i kondycjonowania powietrza odlotowego i procesowego z kompostowni, jest zintegrowana z biofiltrem. Wentylatorownia to węzeł pneumatyczny, skąd powietrze wysysane jest w sposób kontrolowany spod przyłm w reaktorze kompostowni halowej, przetłaczane jest rurą zbiorczą do płuczki gazów i biofiltra. Aby zminimalizować emisję zanieczyszczeń do powietrza, w związku z pracą maszyn ciężkich, ogranicza się pracę silników do niezbędnego minimum, a także wykorzystywane są w pełni sprawne technicznie maszyny, spełniających wymagania normowe i ustawowe.

Wielkości emisji substancji do powietrza atmosferycznego na potrzeby sprawdzenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, określono na podstawie dostępnych publikacji, a także uwzględniając posiadane przez Zakład wyniki pomiarów zanieczyszczeń powietrza w rejonie Zakładu i dane odnośnie emisji z analogicznych instalacji. Pod uwagę wzięto również maksymalne wielkości emisji określone dla wyżej opisanych źródeł, które określone zostały w „Raportie o oddziaływaniu na środowisko rozbudowy Zakładu Eko Dolina Sp. z o.o. w Łęczycach” oraz „Ocenie oddziaływania na powietrze atmosferyczne oraz klimat akustyczny dla Zakładu unieszkodliwiania odpadów Eko Dolina w Łęczycach z uwzględnieniem istniejących i projektowanych źródeł emisji”. Dodatkowo uwzględniono również redukcję zanieczyszczeń związaną z zastosowaniem w instalacji urządzeń redukujących w postaci płuczki gazowej i biofiltra.

Maksymalne godzinowe i maksymalne roczne wielkości emisji dla obu wariantów funkcjonowania instalacji kompostowni halowej są takie same, zatem w trakcie obliczeń nie wydzielono poszczególnych wariantów. Różnice odnoszą się wyłącznie do emisji średniorocznych. Wynika to z okresu trwania procesu dla poszczególnych wariantów (w przypadku biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych czas trwania procesu wynosi 28 dni, natomiast w przypadku biologicznego przetwarzania z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia 14 dni) oraz faktu, iż dla biosuszenia emisja godzinowa przez cały okres trwania procesu jest na tym samym poziomie, a dla procesu kompostowania ma charakter malejący.

Wielkość emisji substancji do powietrza atmosferycznego z ruchu maszyn i pojazdów użytych do rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, określono na podstawie wskaźników emisji spalania paliw w silnikach spalinowych, na podstawie założeń szacunkowych, czasu pracy maszyn ciężkich, a także na podstawie zużycia oleju napędowego.

Na terenie Zakładu znajdują się także inne źródła emisji, które wchodzi w skład innych obiektów lub instalacji objętych odrębnymi pozwoleniami. Z uwagi na to, iż stanowią one źródła emisji tych samych substancji, które emitowane są ze źródeł stanowiących przedmiot decyzji uwzględnione zostały one w obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu.

Obliczenia stanu zanieczyszczenia powietrza spowodowanego emisją substancji wykonano programem komputerowym OPERAT FB, opracowanym na podstawie metodyki referencyjnej modelowania poziomów substancji w powietrzu, przedstawionej w Załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). W obliczeniach została uwzględniona emisja zanieczyszczeń z pojazdów poruszających się w związku z eksploatacją zakładu w jego obrębie. W celu wykonania obliczeń, w programie komputerowym został utworzony emitator powierzchniowy.

Przedstawione obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu, pozwalają stwierdzić, że emisja substancji w związku z eksploatacją instalacji, a także w wyniku pracy urządzeń i maszyn ciężkich na terenie instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska oraz wartości odniesienia. Spełnione będą warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz wartości dopuszczalne substancji w powietrzu, określone

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

Z uwagi na brzmienie art. 202 ust. 2a pkt 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 ze zm.) dla emisji niezorganizowanej (kompostownia, proces dojrzwania kompostu na placu i eksploatacja maszyn ciężkich) w decyzji nie określono dopuszczalnych wielkości emisji.

Ponadto uznać należy, że instalacja dotrzymuje warunki określone w art. 141 i art. 144 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), ponieważ dotrzymane są standardy jakości środowiska poza terenem do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny.

Zaopatrzenie instalacji IPPC w wodę do celów technologicznych i porządkowych realizowane jest w ramach zakładowego ujęcia wody podziemnej z utworów czwartorzędowych za pomocą studni nr 1 o głębokości 99 m. Dokumentacja hydrogeologiczna, w której zostały ustalone zasoby ujęcia w wysokości $Q_e = 2,5 \text{ m}^3/\text{h}$, przy średniej depresji $s=1,4 \text{ m}$ i zasięgu leja depresji $R=19,4 \text{ m}$ została zatwierdzona decyzją Starosty Wejherowskiego.

W wyniku prowadzonej działalności na terenie instalacji IPPC powstają ścieki przemysłowe. Podczyszczone ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu na podstawie aktualnego pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie podczyszczonych ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, z terenu Zakładu, w tym instalacji IPPC, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego.

Jednostkowe wskaźniki odpływu wód opadowych z terenu instalacji IPPC mieszczą się w zakresie odpływu określonego dla terenu ZZO Eko Dolina. Sumaryczny chwilowy (dla deszczu o czasie trwania 15 min) odpływ wód opadowych i roztopowych, pochodzących z odwodnienia terenu ZZO Eko Dolina wynosi $Q=1760,22 \text{ l/s}$ (maksymalnie $6337 \text{ m}^3/\text{h}$, oraz maksymalnie ok. $100\ 151 \text{ m}^3$ rocznie).

Zgodnie badaniami wykonywanymi w latach 2009-2010 oraz 2011-2013 (II kwartał), jakość wód opadowych zrzucanych do zbiornika ziemnego nr 1 przedstawia się następująco:

- odczyn pH do 9,0 (dop. 6,5 – 9,5),
- zawiesina ogólna 10,4 - 40 mg/dm^3 (dop. 50,0 mg/dm^3),
- węglowodory ropopochodne 0,04 – 2,11 mg/dm^3 (dop. 15,0 mg/dm^3),
- BZT5 2,8 - 36,0 $\text{mg O}_2/\text{dm}^3$ (dop. 40,0 $\text{mg O}_2/\text{dm}^3$),
- CHZT 15,2 - 138 $\text{mg O}_2/\text{dm}^3$ (dop. 150,0 $\text{mg O}_2/\text{dm}^3$).

Przedstawione powyżej wyniki nie przekraczają wartości dopuszczalnych oraz świadczą o dobrej jakości wód opadowych odprowadzanych do systemu kanalizacji wód opadowych na terenie ZZO Eko Dolina.

Wody opadowe z ZZO Eko Dolina nie odprowadzane są do wód powierzchniowych pobliskich zlewni (zlewni Cisowskiej Strugi oraz zlewni Zagórskiej Strugi) i nie wpływają na jakość tych wód. Fakt ten potwierdzają badania prowadzone od lat przez Zakład w ramach monitoringu hydrologicznego, które wskazują, że stan chemiczny wód Cisowskiej Strugi i Zagórskiej Strugi jest dobry.

Zgodnie z charakterystyką jednolitych części wód podziemnych (JCWPd) określoną w „Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły” (M.P. z dnia 21 czerwca 2011r. Nr 49, poz. 549), teren Zakładu zlokalizowany jest w JCWPd nr 13 o kodzie PLGW240013. Celem środowiskowym dla JCWPd nr 13 jest utrzymanie dobrego stanu ilościowego i chemicznego. Stan ilościowy i stan chemiczny tych wód jest określany jako dobry, a ocena stanu ryzyka określana jest jako niezagrażone.

Z uwagi na to, że ilość ścieków przemysłowych z instalacji IPPC wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych kontrolowana jest razem ze ściekami sanitarnymi z terenu zakładu. Zobowiązano inwestora do wykonywania pomiarów ilości ścieków przemysłowych powstających tylko w instalacji IPPC (sortownia odpadów i kompostownia halowa), zgodnie z art. 208 ust. 6 pkt.7.

W celu zobrazowania zasięgu oddziaływania hałasu powodowanego pracą Zakładu w Łężycach przeprowadzono obliczenia zasięgu oddziaływania akustycznego kompostowni w oparciu o program komputerowy LEQ Professional ver. 6.0 – „Prognozowanie hałasu przemysłowego”. Najbliższe tereny akustycznie chronione stanowią: zlokalizowane w odległości ok. 300m w kierunku południowym – tereny zabudowy zagrodowej oraz zlokalizowane w odległości ok. 510m w kierunku północnym – tereny mieszkaniowo – usługowe i tereny zabudowy zagrodowej. Najbliższe tereny akustycznie znajdują się poza zasięgiem izolacji o poziomie równoważnym 55 dB w porze dnia i 45 dB w porze nocy.

Marszałek Województwa Pomorskiego, na podstawie danych zawartych we wniosku i zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U z 2014r., poz. 112)., określił w niniejszym pozwoleniu dopuszczalny poziom hałasu przenikającego z terenu składowiska do środowiska na granicy terenu chronionego tj. zabudowy mieszkaniowej, uwzględniając czas pracy źródeł emitujących hałas oraz brak wariantów ich pracy.

Zgodnie z wymogami BAT zaleca się dokonywanie okresowych przeglądów technicznych najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń emitujących hałas, aby wyeliminować ewentualne zwiększenie poziomu emisji hałasu, które może wynikać z technicznych usterek urządzeń.

Eko Dolina Sp. z o.o. została zobowiązana niniejszą decyzją do dostosowania instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych do wymogów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012r. poz. 1052) do dnia 08.10.2015r. Pozwolenie zintegrowane określa warunki do 08.10.2015 oraz po 09.10.2015r.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. Organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska, techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej, oraz bezpiecznego dla środowiska zakończeniu działania instalacji.

Analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzącego przedmiotową instalację uznano, że spełnia ona wymagania najlepszych dostępnych technik. Tym samym prowadzący instalację wykazał, że zapewnia wypełnianie podstawowych zobowiązań określonych w obowiązujących przepisach, warunkujących możliwość prowadzenia przedmiotowej instalacji i uzyskania na jej prowadzenie pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji niniejszej przysługuje Stronie odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Organu wydającego decyzję w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
PRZEDSIĘSIĘZIENIA
Z-CB DZIEKUSIA
DEPARTAMENTU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. Eko Dolina Sp. z o. o., Łężyce, Al. Parku Krajobrazowego 99, 84 – 207 Koleczkowo
2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00 – 922 Warszawa,
2. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Trakt Św. Wojciecha 293, 80 – 001 Gdańsk,
3. Wójt Gminy Wejherowo, Osiedle Przyjaźni 6, 84 – 200 Wejherowo,
4. DROŚ.E. – w/m, DROŚ.O. – w/m.

Uiszczono platę skarbową na konto Urzędu Miejskiego w Gdańsku

Nr **31 1240 1268 1111 0010 3877 3935** w wysokości: 2011,00 zł dnia 11.03.2015 r.

podstawa prawna: art.1 ust.1 lit c w związku z pkt. 40 ppkt 2 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014 r. poz.1628 t.j. ze zm).