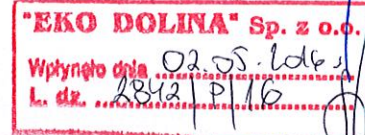




MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA POMORSKIEGO



DROŚ-SO.7222.5.2016.IS
(za dowodem doręczenia)

Gdańsk, dn. 02.05.2016 r.

DECYZJA – ZMIANA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

Na podstawie art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Eko Dolina Sp. z o. o. , o zmianę decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. zmienianej decyzją znak DROŚ-SO.7222.45.20015.2015.IS z dnia 14.10.2015r., stanowiącej pozwolenie zintegrowane 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 Łęczycach

orzeka się:

zmienić decyzję Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r. w następujący sposób:

1. Punktowi II. **RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI**, nadaje się poniższe brzmienie:

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. Hala 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 unieszkodliwiania 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. 3;
- 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 obiekty do dalszego zagospodarowania: frakcja mineralna 0-15/20 mm na kwaterę składową do odzysku lub unieszkodliwienia, frakcja biodegradowalna 15/20 – 80 mm do przetwarzania w obiekcie kompostowni halowej, frakcja balastowa z kabiny wstępnej do składowania, frakcja ponadgabarytowa do segmentu rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych, sprzęt RTV/AGD i odpady problemowe - farby, akumulatory, opony do odzysku lub magazynowania. Frakcje balastowe 80 – 160 mm i powyżej 160 mm, o właściwościach energetycznych przekazywane są luzem lub w postaci zbelowanej, do produkcji paliwa alternatywnego lub do procesu termicznego przekształcania.

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 przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych (biostabilizacji) lub procesowi biologicznego suszenia poddawana jest frakcja ulegająca biodegradacji (frakcja 15/20-80 mm powstała po wydzieleniu frakcji 0-15/20 mm w procesie mechanicznego przetwarzania). Przepustowość kompostowni halowej w procesie biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych wynosi do 35 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadów) lub 75 000m³/rok natomiast w przypadku biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia do 60 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadów) lub 150 000m³/rok. 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 wentylatorowni,
- kontener sterowni obiektowej,
- maszyny, wyposażenie technologiczne: ładowarki czołowe, przierzucarki kompostu,
- system zraszania przyzm,
- układ napowietrzania przyzm,
- dmuchawy procesowe (podprzyzmowe) 9 szt.,
- system wentylacji hali,
- wymienny bęben do sita przejezdnego $\varphi=10$ mm,
- przesiewacz bębnowy przejezdny o oczku sita $\varphi=15$ mm,
- przesiewacz bębnowy stacjonarny o oczku sita $\varphi=20$ mm,
- zasyp i dozownik materiału do sita stacjonarnego,
- kontener siatkowy do sep. pneumatycznego,
- separator pneumatyczny,
- separator magnetyczny,
- 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 przyzma odpadów zielonych i plac dojrzewania stabilizatu z kompostowni halowej – obiekt nr 11

Pryzmowa kompostownia 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 przyzmy o szerokości 5 m i wysokości 2,5 m; przyzmy są regularnie przierzucane za pomocą przierzucarki bramowej w celu ich napowietżenia. 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.

II.2. 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 (frakcji 15/20-80 mm) oraz pozostałych odpadów ulegających biodegradacji wynosi do 35 000 Mg/rok lub 75 000 m³/rok (dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych) albo 60 000 Mg/rok lub 150 000 m³/rok (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 przyzmy o przekroju trapezowym w hali kompostowni:	H = 2,5 m
Szerokość podstawy przyzmy w hali kompostowni:	A = 5,0 m
Ilość przyzmy w hali:	9 sztuk
Powierzchnia przekroju przyzmy:	S = 6,5 m ²
Łączna długość przyzmy:	L = 99 m
Łączna objętość przyzmy:	V = S x L x 9 V = 5 791,5 m ³
Średni ciężar nasypowy materiału w przyzmach (0,40 – 0,50 Mg/m ³):	g = 0,40 Mg/m ³ lub g = 0,50 Mg/m³
Łączna masa kompostu znajdującego się w hali:	m = V x g m = 2 300 Mg – 2 900 Mg
Okres kompostowania materiału:	28 dni
Teoretyczna ilość cykli wymiany materiału w skali roku:	n = 13 /rok
Roczna przepustowość kompostowni halowej przy procesie biostabilizacji:	mc = n x m mc = 30000 Mg/rok – 35 000Mg/rok

B) Faza II – plac dojrzewania stabilizatu.

Wysokość przyzmy o przekroju trapezowym:	H = 2,5 m
Szerokość podstawy przyzmy:	A = 5,0 m
Powierzchnia przekroju przyzmy:	S = 6,5 m ²
Łączna długość przyzmy:	L = 540 m
Łączna objętość przyzmy:	V = S x L V = 3 510 m ³
Średni ciężar nasypowy materiału w przyzmach:	g = 0,65 Mg/m ³
Łączna masa kompostu znajdującego się na placu:	m = V x g m = 2 280 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 wariacie biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia.

Wysokość przyzmy o przekroju trapezowym:	$H = 2,5 \text{ m}$
Szerokość podstawy przyzmy:	$A = 5,0 \text{ m}$
Ilość przyzmy w hali	9 sztuk
Powierzchnia przekroju przyzmy:	$S = 6,5 \text{ m}^2$
Łączna długość przyzmy:	$L = 99 \text{ m}$
Łączna objętość przyzmy:	$V = S \times L \times 9$ $V = 5791 \text{ m}^3$
Średni ciężar nasypowy materiału w przyzmach:	$g = 0,40 \text{ Mg/m}^3$
Łączna masa kompostu znajdującego się w hali:	$m = V \times g$ $m = 2300 \text{ Mg}$
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 (frakcja podsitowa 15/20-80mm powstała po procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych):
 - **Wariant I** – Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych:
 - a. prowadzony jednostopniowo
 - b. prowadzony dwustopniowo
 - **Wariant II** – Proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia
- prowadzenie procesów biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji (innych niż frakcja organiczna 15/20-80 mm powstała po procesie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych);
- prowadzenie procesów biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji (innych niż frakcja organiczna 15/20-80 mm powstała po procesie przetwarzania

zmieszanych odpadów komunalnych) wraz z frakcją 15/20-80 mm powstałą po procesie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

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 (nie dotyczy procesu biologicznego suszenia), 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 może być 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:

a. prowadzony jednostopniowo

Kompostowanie w systemie zamkniętym (hala) poprzez proces kontroli temperatury i wilgotności, zraszanie, napowietrzanie poprzez przerzucanie pryzm, zasysanie powietrza i odprowadzenie powietrza do systemu biofiltrów (czas trwania 28 dni):

faza przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych w obiekcie 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. W fazie kompostowania w systemie jednostopniowym pryzmy są intensywnie napowietrzane poprzez częste przerzucanie pryzm. Po okresie 28 dni w przypadku spełnienia kryteriów warunkujących dalsze możliwości przetwarzania powstałego odpadu (np. dopuszczenie odpadu do składowania) proces przetwarzania biologicznego zostaje zakończony na Wariancie I (jednostopniowym).

W przypadku nie spełniania kryteriów odpad zostaje poddany dalszemu przetworzeniu w Wariancie II (dwustopniowym).

b. prowadzony dwustopniowo

Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzony dwustopniowo: przetwarzania biologicznego odpadu prowadzonego jednostopniowo w warunkach tlenowych w obiekcie kompostowni halowej oraz fazy dojrzewania stabilizatu na placu dojrzewania. Oprócz wyżej opisanej fazy jednostopniowej kompostowania w warunkach tlenowych zachodzi faza dojrzewania stabilizatu na placu dojrzewania:

faza przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych na placu dojrzewania stabilizatu) – faza trwająca do 28 dni. Pod wpływem procesów dalszej mineralizacji i humifikacji powstaje materiał ustabilizowany oraz następuje obniżenie temperatury materiału do temperatury otoczenia. Procesy biochemiczne 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 może być w procesie odzysku przesiewany na sicie o średnicy oczka 20 mm. Po przesianiu balast stanowiący frakcję nadsitową jest wywożony na składowisko w celu unieszkodliwienia przez składowanie lub może być przekazywany odbiorcom zewnętrznym celem produkcji paliwa alternatywnego z odpadów lub do procesu termicznego przekształcania natomiast frakcja podsitowa jest układana i formowana za pomocą ładowarki w pryzmy o szerokości 5 m i wysokości 2,5 m a pryzmy są regularnie przerzucane za pomocą przerzucarki bramowej w celu ich napowietżenia. Na placu dojrzewania wskutek procesu kompostowania następuje końcowa mineralizacja materiału zgromadzonego na pryzmach a po osiągnięciu wymaganych kryteriów materiał będzie mógł być dalej przetwarzany przez unieszkodliwienie lub odzysk.

Wariant II – Proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia w hali 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 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.

2. Punktowii III. 1. Gospodarka odpadami, nadaje się poniższe brzmienie:

III.1.1. Wytwarzanie odpadów

Na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. w Łężycach 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.

Lp.	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	15 000
3.	15 01 04	Opakowania z metali	4 000
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 500

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
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 nikielowo-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 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	45 000
30.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 500
31.	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			
32.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	30 000
33.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000
34.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	8 000
Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16) – proces biologicznego suszenia			
35.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	60 000
36.	19 12 02	Metale żelazne	1 200
37.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 200
38.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	40 000
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.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	3
41.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5
42.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
43.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2
44.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	2
45.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1
46.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1
47.	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
48.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5
49.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
50.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
51.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,5
52.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
53.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	1
54.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,1
55.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	0,01
56.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,2
57.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	250
58.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	250
59.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	2 400
60.	17 02 01	Drewno	10
61.	17 02 02	Szkło	10
62.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10
63.	17 04 05	Żelazo i stal	30
64.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5
65.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5
66.	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
67.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	400

* odpady niebezpieczne

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 składnikiem jest krzemionka

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
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 właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
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 właściwościach HP 1 „wybuchowe”
10	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Urządzenia zawierające substancje z grupy chloro- i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
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 właściwościach HP 14 „ekotoksyczne” i HP 6 „toksyczne”
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, przelączniki (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 właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
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 właściwościach HP 14 „ekotoksyczne” i HP 8 „żrące”
16	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Składają się z ogniw elektrycznych, w którym elektrodą dodatnią jest hydroksytlenek niklu, ujemną – kadm a elektrolitem roztwór wodorotlenku potasu o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
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 alkaliczno – manganowe zawierające rtęć czy baterie cynkowo-węglowe zawierające rtęć o właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
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

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
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 właściwościach HP 3 „łatwopalne” i HP 7 „rakotwórcze”
26	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Drewno nie zawierające substancji niebezpiecznych
27	19 12 08	Tekstylia	Składnikami są bawełna, juta, len, konopie
28	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Fracja mineralna 0 – 15/20 mm składająca się z frakcji drobnej, popiołu, piasku, ziemi
29	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Fracja kaloryczna, powstająca po procesie mechanicznego przetwarzania odpadów, która może zostać skierowana bezpośrednio do procesu termicznego przekształcania
30	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 właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
31	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 15/20 – 80 mm wydzielona z odpadów komunalnych kierowana do stabilizacji, pre-RDF do produkcji paliwa alternatywnego jako mieszanina tworzyw sztucznych, frakcja balastowa po sortowaniu).
Kompostownia halowa odpadów i plac dojrzewania stabilizatu (obiekt nr 16) – proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych			
32	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)
33	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Ustabilizowana biologicznie frakcja po procesie biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, powstałej po procesie sortowania i zanieczyszczona frakcją szkła (krzemionka) i niewielkiej ilości tworzyw sztucznych (PE, PS i inne) tzw. stabilizat.
34	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Fracja kaloryczna nadsitowa, powstała po przesianiu stabilizatu.
Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16) – proces biologicznego suszenia			
35	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
36	19 12 02	Metale żelazne	Złom żelaza, stali
37	19 12 03	Metale nieżelazne	Aluminium, miedź, cynk, cyna, ołów, mosiądz

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
38	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Fracja kaloryczna, powstała po obróbce mechanicznej odpadów powstałych po procesie biologicznego suszenia
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	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady tworzyw sztucznych w postaci gumy, kauczuku powstałe przy eksploatacji taśm przenośników odpadów w sortowni odpadów
41	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 właściwościach: HP 14 „ekotoksyczne” lub HP 4 „drażniące”
42	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 właściwościach: HP 14 „ekotoksyczne”, HP 4 „drażniące”
43	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 właściwościach: HP 14 „ekotoksyczne”, HP 4 „drażniące”
44	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 właściwościach: HP 14 „ekotoksyczne”, HP 4 „drażniące”
45	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 właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
46	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 właściwościach HP 1 „wybuchowe”

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
47	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 właściwościach HP 14 „ekotoksyczne”
48	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
49	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 właściwościach: HP 14 „ekotoksyczne” i HP 6 „toksyczne”
50	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)
51	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”
52	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
53	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	Membrany osmotyczne
54	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”)
55	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - 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”)
56	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Inne ogniwa elektryczne
57	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady składają się z różnej wielkości elementów betonu
58	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady składają się ze zmieszanych frakcji betonu, cegieł, ceramiki, ziemi

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
59	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	Odpady składają się z frakcji betonu, asfaltobetonu, betonu zbrojonego
60	17 02 01	Drewno	Drewno nie zawierające substancji niebezpiecznych
61	17 02 02	Szkło	Szkło bezbarwne i kolorowe – główny składnik to krzemionka
62	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Składają się z PCV (np. rury), wykładziny z linoleum, foli PE – odpady w formie zmieszanej
63	17 04 05	Żelazo i stal	Mieszanina metali żelaznych i nieżelaznych np.: aluminium, stal, miedź itp.
64	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Mieszanina metali żelaznych i nieżelaznych np.: aluminium, stal, miedź itp.
65	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Styropian (spieniony polistyren), wełna mineralna, wata szklana
66	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Mieszanina odpadów z prac remontowych sortowni odpadów, składająca się z gruzu, metali, tworzyw sztucznych, szkła
67	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady organiczne w postaci zrębek drzewnych, kory drzewnej stanowiących wypełnienie biofiltra

* odpady niebezpieczne

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.1.2.1. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia 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	20 000
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

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
21.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500
22.	19 12 08	Tekstylia	1 000
23.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 000
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	Tekstylia	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	15 000
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

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
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 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	45 000
30	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 500
31	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

B. Kompostownia halowa odpadów (obiekt nr 16)

- Biologiczne przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzonych jednostopniowo i dwustopniowo

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

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
Fracja biodegradowalna (frakcja 15/20 – 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	Wysłodki	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	200

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
		surowców	
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 03 01 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 01	Skratki	100
43.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 000
44.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	100
45.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	1 200
46.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	200
47.	19 12 01	Papier i tektura	1 000
48.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200
49.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	3 000
50.	20 01 01	Papier i tektura	1 000
51.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500
52.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	500
53.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	200
54.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	12 990
55.	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 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	30 000
2	19 05 99	Inne niewymienione odpady	30 000
3	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	8 000

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 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	40 000
5	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 nw. 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 – 15/20 mm, 15/20 – 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 frakcję 0 – 15/20 mm. Frakcja 15/20 – 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 – 15/20 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, mieszankę 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 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.: 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 sита 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 sита 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 lub poprzez układ zsypany do kontenerów

W wariantcie tym pracują dwa sита 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 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 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 - 15/20 mm z odpadów sortowanych

W wariancie 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 – 15/20 mm i >15/20 mm. Strumień odpadów kierowany jest za pomocą ładowarki na małą nadawę i dalej układem przenośników taśmowych na nowe sito odsiewające frakcję 0 – 15/20 mm. Frakcja >15/20 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 – 15/20 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 jednostopniowo lub 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

Opcja II – wsad z BIO

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

Opcja I – FOOK

Hala kompostowni odpadów przeznaczona jest do przeprowadzenia procesu intensywnego kompostowania odpadów ulegających biodegradacji. Posiada ona przepustowość do 35 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadu) dla objętości kompostowanych odpadów wynoszące 75 000 m³/rok.

Procesowi przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych poddawane są odpady wytworzone podczas przetwarzania mechanicznego zmieszanych odpadów komunalnych, stanowiące frakcję 15/20 – 80 mm oraz odpady ulegające biodegradacji zbierane selektywnie. Wydajność instalacji dla procesu wynosi do 35 000 Mg/rok (w zależności od gęstości odpadów) lub 75 000 m³/rok. Odpady przyjmowane są do pomieszczenia magazynowania odpadów w zamkniętej hali (powierzchnia 900 m²).

Biologiczne przetwarzanie odpadów realizowane jest jednoetapowo: jako proces intensywnego kompostowania odpadów lub dwuetapowo: jako proces intensywnego kompostowania i proces dojrzewania na placu dojrzewania.

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 przetrucane minimum raz w tygodniu za pomocą gąsienicowej przetrucarki 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 28 dni.

Po wywiezieniu z hali stabilizat kierowany jest do unieszkodliwienia poprzez składowanie na składowisku odpadów innym niż niebezpieczne i obojętne lub przesiewany na sicie 0-20 mm gdzie następnie frakcja podsitowa podlega dojrzewaniu i może być poddana odzyskowi na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne a frakcja nadsitowa może być skierowana do składowania bądź przekazana uprawnionemu odbiorcy celem wykorzystania do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów do procesu termicznego przekształcania.

Opcja II – 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 przetrucenie 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 przetrucarki a ich pozostałości odciągane z materiału na sitach i separatorem pneumatycznym.

Opcja III – 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 halę 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 przyzmy w reaktorze wraz ze świeżo napływającym materiałem z selektywnej zbiórki w proporcjach zależnych od konsystencji i wilgotności odpadów BIO. Zmieszanie tych odpadów układanych jeden na drugim ładowarką następuje podczas przejazdu przierzucarki, która homogenizuje ten wsad i go napowietrza. Mieszanie odpadów BIO z materiałem strukturalnym, szczególnie, gdy mamy do czynienia z materiałem bardzo mokrym, np. ze zbiórki odpadów kuchennych, może być realizowane przierzucarką na placu dojrzewania kompostu. Przemieszczanie materiału strukturalnego mieszanki do wnętrza hali odbywa się ładowarką od strony północnej, która układa jest w przyzmy w hali warstwami na przemian z odpadem BIO. Dodatkowo materiał tak powstałej przyzmy musi być homogenizowany przierzucarką i w razie potrzeby 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 przyzmy. 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 dojrzewania w celu stabilizacji materiału. Bezpośrednio po wywiezieniu z hali lub po zakończonym procesie na placu dojrzewania kompost doczyszczany jest na sicie (średnica oczka 20 mm).

Z frakcji podsitowej powstaje produkt handlowy – kompost kl. I. Część frakcji nadsitowej 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 przyzmy w zamkniętej hali przy wykorzystaniu egzotermicznych reakcji tlenowego rozkładu zawartej w odpadach masy organicznej. Nie wymaga on doprowadzenia dodatkowego ciepła z innych źródeł. Temperatura przyzmy 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 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 zagniwają.

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) umożliwi 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

bezsposobowo z materiału chemoodpornego, natomiast ściany wyłożone są płytkami chemoodpornymi, cała powierzchnia magazynu została wyposażona w system koryt oraz w zestaw sypkich 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 unieszkodliwianie). Do magazynu trafiają np. zużyte baterie i akumulatory, przepracowane 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, zaopatrzonej 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	odpady magazynowane są luzem lub w kontenerach w części magazynowej wydzielonej z placu segmentu – obiekt nr 9
4.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumi	
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	
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 niklowo-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,
23.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
24.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	przeznaczonych do przechowywania baterii
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 wtórne – obiekt nr 22 i 22a – luzem lub w kontenerze
32.	19 12 08	Tekstylia	
33.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
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 (15/20 - 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.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	w obrębie sortowni odpadów – obiekt nr 6, luzem lub w kontenerach, kwatery magazynowania odpadów jednorodnych – obiekt nr 3b – luzem lub w kontenerach.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w plastikowych lub stalowych beczkach
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w plastikowych lub stalowych beczkach

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w plastikowych lub stalowych beczkach
5.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
8.	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)	
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
10.	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, segment demontażu odpadów AGD i RTV – obiekt nr 7
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – skrzynie z tworzywa sztucznego, segment demontażu odpadów AGD i RTV – obiekt nr 7
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
14.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w stalowych beczkach
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w skrzynio paletach odpornych na działanie kwasu
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – baterie są gromadzone w pojemnikach nieprzewodzących prądu, przeznaczonych do przechowywania baterii, akumulatory na paletach przechwytyjących, wykonanych z materiału nieprzewodzącego prądu
17.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	w magazynie gromadzenia odpadów niebezpiecznych – obiekt nr 12 – w pojemnikach nieprzewodzących prądu, przeznaczonych do przechowywania baterii

L.p.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	w obrębie kwatery na odpady budowlane – obiekt nr 3a - luzem lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu kwatery 3a, kwatera magazynowania odpadów jednorodnych – obiekt nr 3b luzem lub w kontenerach
19.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	w obrębie kwatery na odpady budowlane – obiekt nr 3a - luzem lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu kwatery 3a, kwatera magazynowania odpadów jednorodnych – obiekt nr 3b luzem lub w kontenerach
20.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	
21.	17 02 01	Drewno	
22.	17 02 02	Szkło	
23.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
24.	17 04 05	Żelazo i stal	
25.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
26.	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 lub w kontenerach w wyznaczonym miejscu kwatery 3a.
27.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	
28.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	W obrębie przyzmowej kompostowni zielonej – obiekt nr 11

*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 przyzmowej 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	

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
10.	02 03 05	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).
11.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	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).
12.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	
13.	02 03 82	Odpady tytoniowe	
14.	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	
15.	02 04 02	Nienormatywny węgiel 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	

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
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	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).
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	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).
36.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	
37.	17 02 01	Drewno	
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 01	Skratki	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 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	
46.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	
47.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Miejsce i sposób magazynowania
48.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	
49.	19 12 01	Papier i tektura	
50.	19 12 02	Metale żelazne	
51.	19 12 03	Metale nieżelazne	Boksy na surowce wtórne – obiekt nr 22 i 22a - luzem lub w kontenerze lub w kontenerze w obrębie kompostowni halowej
52.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	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).
53.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
54.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
55.	20 01 01	Papier i tektura	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).
56.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	
57.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	
58.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
59.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	
60.	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 zmieszane odpady komunalne zostają poddane przetworzeniu w sortowni odpadów, następnie pozostałość organiczna zostaje poddana procesowi biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych w kompostowni halowej. Powstały stabilizat składowany jest na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne lub po przesianiu może być poddawany jako frakcja podsitowa odzyskowi na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Ww. frakcja może być wykorzystywana w procesie odzysku na kwaterach składowych (warstwy izolacyjne), pod warunkiem spełniania wymogów określonych dla odpadów obojętnych w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach odpadów (Dz. U z 2015 r., poz. 1277).

Frakcja nadsitowa może być składowana na własnym składowisku jeżeli spełnia kryteria określone w Załączniku nr 3 ww. rozporządzenia w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach odpadów lub przekazywana odbiorcom zewnętrznym do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów lub do procesu przekształcenia termicznego.

W kompostowni halowej prowadzony będzie również proces biologicznego przetworzenia odpadów z wykorzystaniem procesów biologicznego suszenia. Po procesie biologicznego suszenia powstanie odpad poddawany w dalszej kolejności przetworzeniu mechanicznemu celem wyseparowania odpadów surowcowych (np. metali żelaznych i nieżelaznych). Następnie pozostały po procesie przetworzenia mechanicznego odpad będzie poddawany dalszemu przetworzeniu poprzez składowanie na własnym składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne lub przekazywane odbiorcom zewnętrznym celem: produkcji paliwa alternatywnego z odpadów, procesu przekształcenia termicznego lub procesu recyklingu lub odzysku substancji organicznych.

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).

3. Punktwi III.2. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, nadaje się poniższe brzmienie:

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 dojrzwania 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 dojrzwania kompostu następuje w sposób niezorganizowany. 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 sortowni.

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	4 200 h/rok (16,7 h/dobę)
E17 ÷ E24				4 800		

Tabela 13. Emisja dopuszczalna substancji z hali sortowni.

Nazwa emitowanej substancji	Nr CAS	Maksymalna emisja godzinowa [kg/h dla pojedynczego emitora]	Maksymalna emisja roczna dla wszystkich emitorów Mg/rok
Pył ogółem	–	0,038	2,56
Pył zawieszony PM2,5	–	0,038	2,56
Pył zawieszony PM10	–	0,038	2,56

Emisja z filtra workowego

Filtr workowy stanowi urządzenie wychytujące pył zawieszony z separatora powietrznego wydzielającego frakcję lekką odpadów tworzyw sztucznych z odpadów ulegających biodegradacji kierowanych do obiektu kompostowni halowej. Zlokalizowany jest przed obiektem kompostowni halowej. Zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchowa, stężenie pyłu za filtrem wynosi 10 mg/m³.

Tabela 14. Parametry emitorów filtra workowego.

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
E25	9	0,5	293	10 000	0	4875 h/rok)

Tabela 15. Emisja dopuszczalna substancji z filtra workowego.

Nazwa emitowanej substancji	Nr CAS	Maksymalna emisja godzinowa [kg/h dla pojedynczego emitora]	Maksymalna emisja roczna dla wszystkich emitorów Mg/rok
Pył ogółem	–	0,100	0,4875
Pył zawieszony PM2,5	–	0,100	0,4875
Pył zawieszony PM10	–	0,100	0,4875

4. Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego DROŚ-SO.7222.12.2015 z dnia 02.07.2015 r. nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie:

Eko Dolina Sp. z o. o. wystąpiła z wnioskiem o wprowadzenie zmian do decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-SO.7222.12.2015.IS z dnia 02.07.2015 r., zmienionej decyzją znak DROŚ-SO.7222.45.2015.IS z dnia 14.10.2015 r., stanowiącej pozwolenie zintegrowane 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 Łężyczach.

Wnioskodawca wystąpił o:

- wydzielenie frakcji 0 -15/20 mm w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów w sortowni odpadów. Z badań prowadzonych przez Zakład wynika, iż frakcja 0-15/20 mm składa się głównie z piasku, popiołów i innych frakcji mineralnych, zatem odpad ten nie podlega procesom biologicznego rozkładu i tym samym nieuzasadnione jest kierowanie tego obiektu do obiektu kompostowni halowej celem prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych;
- wprowadzanie możliwości jednostopniowego procesu biologicznego przetwarzania odpadów w kompostowni halowej w warunkach tlenowych. Zakład przeprowadził próby technologiczne celem oceny możliwości wdrożenia jednostopniowego przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych w cyklu czterotygodniowym. Prowadząc proces w warunkach optymalizacji wilgotności kompostowanego materiału przy zwiększonej częstotliwości przerzucania pryzm wspomagającego aktywny proces napowietrzania otrzymany odpad (stabilizat) uzyskuje wymagane przepisami prawnymi parametry końcowe po okresie 4 tygodni przetwarzania biologicznego w kompostowni halowej w warunkach tlenowych.

W przypadku nie spełniania kryteriów końcowych tj. załącznika nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r., poz. 1277) proces przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji prowadzony będzie dwustopniowo, gdzie oprócz fazy intensywnego kompostowania w warunkach tlenowych w zamkniętej hali zachodzić będzie również proces dojrzewania stabilizatu na placu dojrzewania;

- zmiany w zakresie emisji związane z dodatkowym emitorem tj. filtra workowego, który stanowi urządzenie wychwytyjące pył zawieszony z separatora powietrznego wydzielającego frakcję lekką odpadów tworzyw sztucznych z odpadów ulegających biodegradacji kierowanych do obiektu kompostowni halowej. Filtr workowy jest zainstalowany przed kompostownią halową. Ponadto w związku ze zwiększeniem czasu pracy sortowni nastąpił wzrost emisji z tego obiektu.

Analiza oddziaływania Zakładu na środowisko w zakresie ochrony powietrza wykazała, że dotrzymane są warunki określone w art. 141 i art. 144 ustawy Prawo ochrony środowiska. Obliczenia stężeń substancji emitowanych do powietrza przeprowadzono poza terenem Zakładu z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczenia powietrza. Obliczenia stężeń 1-godzinnych i średniorocznych emitowanych substancji oraz opadu pyłu w sieci receptorów na powierzchni ziemi z = 0 m poza terenem Zakładu wykazały, że dotrzymane są warunki obowiązujące w zakresie ochrony powietrza określone w Załączniku nr 1 i nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

W myśl zapisu art. 41a ust.1 ustawy o odpadach Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Gdańsku przeprowadził kontrolę wraz z przedstawicielem organu

wydającego decyzję w zakresie funkcjonowania instalacji do mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych na terenie Eko Dolina Sp. z o. o. PWIOŚ postanowieniem znak WI.7060.2.2016.akp z dnia 13.04.2016r. stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla ww. instalacji, w której ma być prowadzone przetwarzanie odpadów.

Uwzględniając wniosek Strony orzeczono jak w sentencji decyzji.

Od decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Pomorskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Tadeusz Styn
Z-ca DYREKTORA
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 opłatę skarbową wpłaconą przelewem na konto Urzędu Miasta w Gdańsku nr 31 1240 1268 1111 0010 3877 3935 w kwocie: **1005,50,- zł**, dnia 09.10.2015 r. podstawa prawna: art.1 ust.1 lit c w związku z pkt 46 części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2015r. poz. 783 ze zm.).