

Zielona Góra, dnia 15 września 2015r.

DW.II.7222.25.2015

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art.204, art. 211, art. 378 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.), art.104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2013r. poz.267 ze zm.),

- po rozpatrzeniu wniosku z dnia 19 lutego 2015r., przedłożonego przez Pana Eko- Consulting z siedzibą w Poznaniu przy ul. Sienkiewicza 22, działającego na podstawie pełnomocnictwa udzielonego mu przez ZUO International Sp. z o.o. z siedzibą w Kunowicach przy ul. Słubickiej 50 oraz przedłożonych w trakcie trwania postępowania administracyjnego uzupełnień

### **o r z e k a m**

- I. w y g a s z a m decyzję Marszałka Województwa Lubuskiego z dnia 6 marca 2014r. znak: DW.II.7243.8.2014 - udzielającą prowadzącemu instalację pozwolenia na wytwarzania odpadów z uwzględnieniem prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania, dla instalacji zlokalizowanej na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów International Sp. z o.o. w Kunowicach
- II. u d z i e l a m pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych - do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem następujących działań: obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów International Sp. z o.o. w Kunowicach, prowadzącemu instalację

**ZUO International Sp. z o. o.**  
**z siedzibą przy ul. Słubickiej 50**  
**Kunowice, 69-100 Słubice**

**III. OKREŚLAM:**

**1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.**

- Mechaniczno - biologiczne przetwarzanie odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych
- Przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów
- Produkcja paliwa alternatywnego

**2. RODZAJ INSTALACJI.**

**2.1. Instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego**

- Dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych - do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

**3. PARAMETRY INSTALACJI**

**3.1. Lokalizacja instalacji:**

Instalacja objęta pozwoleniem zlokalizowana jest na działce o numerze ewidencyjnym 262/3 w m. Kunowice przy ul. Słubickiej 50.

**3.2. Charakterystyka instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego**

Instalację stanowi instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składająca się z:

- części do mechanicznego przetwarzania odpadów, w szczególności zmieszanych odpadów komunalnych,
- części do biologicznego przetwarzania odpadów, w szczególności frakcji 0-80 mm wydzielonej w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Maksymalna wydajność części mechanicznej instalacji do przetwarzania odpadów to 140 000 Mg/rok, w tym:

- 60 000 Mg/rok dla zmieszanych odpadów komunalnych,
- 80 000 Mg/rok dla odpadów innych niż zmieszane komunalne.

Część mechaniczna będzie eksploatowana 309 dni/rok, 24 h/dobę.

Zakładana nominalna roczna zdolność przetwarzania instalacji z wykorzystaniem obróbki biologicznej wynosi 40 000 Mg/rok, w tym:

- 24 000 Mg/rok dla frakcji podsitowej wydzielonej z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
- 8 000 Mg/rok dla frakcji podsitowej wydzielonej z mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne,
- 8 000 Mg/rok dla selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów.

W przypadku przetwarzania mniejszej ilości frakcji podsitowej wydzielonej z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych ilość kierowanej do przetwarzanej frakcji podsitowej wydzielonej z mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne może wzrosnąć do 24 000 Mg/rok - przy spełnieniu warunku, iż priorytetem będzie zapewnienie mocy przerobowej dla frakcji podsitowej wydzielonej z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

W części mechanicznego przetwarzania odpadów, podczas przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne a także po przesianiu na sicie 0-20 mm stabilizatu uzyskanego z przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne - z frakcji energetycznej wytwarzane będzie paliwo alternatywne.

Maksymalna wydajność instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wynosi:

- w części mechanicznej instalacji MBP- 116 000 Mg/rok,
- w części biologicznej (przesiewacz 0-20 mm)- 13 500 Mg/rok.

#### **Procesy prowadzone w części mechanicznej:**

Do głównych elementów linii części mechanicznej zalicza się:

- fosa zasypowa,
- rozrywacz worków,
- kabina sortownicza,
- separator magnetyczny,
- mieszalnik,

- bioreaktor,
- przesiewacz poziomy,
- rozdrabniacz- opcjonalnie do wytwarzania paliwa alternatywnego

Poszczególne elementy i urządzenia instalacji zostały dobrane w sposób, który umożliwia wykorzystanie przedmiotowej instalacji również do sortowania odpadów innych niż typowo komunalne zmieszane. Część odpadów opakowaniowych, budowlanych, czy poprodukcyjnych wymagających „podczyszczenia” poprzez sortowanie nie musi być poddawana obróbce np. na urządzeniu do rozrywania worków, bioreaktorze czy przesiewaczu. Niektóre z frakcji tych odpadów, które nadają się tylko na paliwo alternatywne, a są bardzo czyste i jednorodne w składzie mogą być przetworzone na rozdrabniaczu z pełnym pominięciem pozostałych elementów linii.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów prowadzone jest w hali parterowej, wybudowanej na planie prostokąta. Jest to budynek jednokondygnacyjny, niepodpiwniczony o konstrukcji stalowej, wyposażony w instalację wodociagową, kanalizacyjną, elektryczną oraz wentylację grawitacyjną i mechaniczną.

Odpady w pierwszej kolejności trafiają bez pośredniego magazynowania do fosy zasypowej skąd za pomocą chwytaka mechanicznego przenoszone są do zasypu maszyny przeznaczonej do otwierania worków. Wstępne otwarcie worków znacząco ułatwia pracę pracowników sortujących podnosząc jednocześnie wydajność i efektywność procesu. W przypadku dostarczenia jednorazowo zbyt dużej ilości odpadów będą one magazynowane w zamykanych, szczelnych kontenerach ustawionych w strefie magazynowej.

W kolejnym etapie odpady trafiają do kabiny sortowniczej, gdzie pracownicy wybierają selektywnie, wartościowe frakcje materiałowe (np. papier, tworzywa, szkło, metale nieżelazne) oraz inne mogące się sporadycznie pojawić przedmioty, np. sprzęt elektryczny, baterie i akumulatory lub kamienie.

Po wyjściu z kabiny sortowniczej pozostała część odpadów przechodzi przez automatyczny separator magnetyczny, gdzie oddzielane są metale żelazne.

Następnie strumień trafia do mieszalnika, do którego dozowane jest w niewielkich dawkach wapno palone. Z mieszalnika odpady trafiają do obrotowego „bioreaktora”, w którym na skutek reakcji egzotermicznej wapna z wodą zawartą w wilgotnych odpadach wydziela się ciepło powodujące osuszenie odpadów oraz ich wstępną higienizację.

Kolejnym etapem mechanicznego przetwarzania odpadów jest przesiewanie. Zastosowany przesiewacz poziomy ma wydajność 20 Mg/h. Pozostały strumień rozdzielany jest na frakcję < 80 mm oraz >80 mm. Frakcja powyżej 80 mm kierowana jest do strefy magazynowej lub na rozdrabniacz (etap ostatni –



opcjonalny) do wytwarzania paliwa alternatywnego. Frakcja poniżej 80 mm, z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, trafia do kontenera na zewnątrz hali – do strefy magazynowania, skąd trafia do instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.

#### **Procesy prowadzone w części biologicznego przetwarzania odpadów.**

Proces prowadzony będzie w systemie zamkniętym składającym się z 5 tuneli wraz z placem magazynowym (do dojrzewania w przyzmac) oraz boksów do magazynowania materiału wsadowego oraz odpadów powstających po procesie. Tunele posiadają wspólne zadaszenie, szczelne betonowe ściany i posadzkę (wymiary jednego tunelu: szerokość 6 m, wysokość 5 m, długość 25 m). Tunele ładowane są odpadami do wysokości około 2,5 m. W posadzce tuneli poprowadzone są przewody napowietrzające oraz system zbierania odcieków. Na ścianach oraz na sklepieniu zamontowany jest system zraszania (woda w postaci odcieku krąży w systemie zamkniętym). Moc przerobowa 1 tunelu wynosi 8 000 Mg/rok, tj. 317 Mg/cykl.

Każdy tunel może być stosowany do procesów stabilizacji lub kompostowania. Wykorzystanie konkretnych tuneli do stabilizacji lub kompostowania zależy od proporcji ilości powstających w części mechanicznej odpadów w stosunku do ilości selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów dostarczanych do zakładu.

Frakcja 0-80 mm wysortowana ze zmieszanych odpadów komunalnych podczas mechanicznego przetwarzania odpadów transportowana będzie w kontenerze na pojeździe typu hakowiec, zsypywana do boks magazynowego części biologicznej, a następnie transportowana ładowarką czołową do tuneli. Załadunek ma charakter szarżowy, co oznacza, że właściwy proces stabilizacji / kompostowania, rozpoczyna się w momencie całkowitego wypełnienia tunelu. Proces będzie prowadzony w taki sposób, aby uniemożliwić mieszanie się frakcji.

Materiał w tunelu napowietrzany będzie w trybie ciągłym lub interwałowym, w zależności od aktualnego zapotrzebowania na tlen. Powietrze procesowe znad przyzmy odbierane będzie systemem wentylacji, z którego trafi do oczyszczania w biofiltrze. Z powietrza procesowego skraplana para wodna, zawracana będzie do obiegu, jako woda procesowa.

Każdy tunel jest niezależnym modulem z własnym systemem monitoringu temperatury, wilgotności, wentylacji i zbierania odcieków. System składa się z sond dokonujących automatycznego pomiaru temperatury i wilgotności. Wyniki pomiarów mogą być odczytywane na bieżąco i archiwizowane.

Przez tunel przejeżdża przerzucarka, w celu rozluźnienia mechanicznego i dodatkowego wymieszania przetwarzanego materiału. Pozwala to utrzymać równomierne napowietrzenie i wymieszanie całej szarży.

Proces stabilizacji kończy się po 14 dniach. Następnie przez kolejne około 4 tygodnie trwa proces dojrzewania i dosuszania materiału w tunelach (wtedy skraca się do około tygodnia-półtora), lub w przyzmach na placu magazynowym. Dojrzewanie materiału prowadzone jest w przyzmach lub, w przypadku wolnych mocy przerobowych, w części zamkniętej.

Prowadzenie procesów w systemach kombinowanych (tunele + przyzmy) pozwala skrócić czas stabilizacji / kompostowania. Dwie pierwsze fazy kompostowania, które w przyzmach trwają około 2 miesięcy, w technologii tunelowej skracane są do około 2 tygodni i są ponadto prowadzone, w zamkniętych reaktorach pozwalających na ujęcie wszystkich odcieków oraz wyłapanie i zneutralizowanie powietrza procesowego przed uwolnieniem do atmosfery.

Plac dojrzewania wykonano z płyty żelbetowej z betonu B 30/35 grubości 20 cm z dodatkiem środka uszczelniającego. Warstwę poślizgową wykonano z folii, zastosowano geomembranę wysokiej gęstości PEHD.

Wielkość placu dojrzewania:

- powierzchnia – 670 m<sup>2</sup>
- długość – 25,8 m
- szerokość – 26 m.

Na placu można jednorazowo ułożyć cztery przyzmy dojrzewającego materiału, objętość pojedynczej przyzmy to 264 m<sup>3</sup>. W ciągu roku przewidziane są 33 cykle trwające 1,5 tygodnia, co daje możliwość przetworzenia 34 848 m<sup>3</sup>, tj. 41 817,6 Mg/rok materiału do stabilizacji/kompostowania.

Biofiltr do oczyszczania powietrza procesowego to budowla betonowa wypełniona do wysokości około 2 m zrębkami drewna (szczególnie korzeni) o wielkości cząstek do 30 mm. Dzięki zachowaniu odpowiedniej wilgotności oraz powierzchni czynnej, powietrze oczyszczane jest do 98% (dla substancji drobnocząsteczkowych jak amoniak skuteczność biofiltrów wynosi >70%, dla substancji wielkocząsteczkowych np. WWA - ponad 98% redukcji).

Pełen proces kompostowania trwa od 20 do około 45 dni. Długość procesu zależy od charakteru materiału wejściowego i szybkości zachodzących w nim przemian oraz od czasu, jaki odpad przebywa w systemie zamkniętym.

Po zakończeniu procesu stabilny materiał, jeżeli będzie przeznaczony do składowania trafił będzie do boksów magazynowych lub może zostać przesiany na przenośnym przesiewaczu o sicie o oczkach do 20 mm i wyodrębniony zostanie kompost nieodpowiadający wymaganiom oraz frakcja nadsitowa.

W przypadku stabilizacji odpadów nie związanych z wcześniejszym mechanicznym przetwarzaniem zmieszanych odpadów komunalnych, stabilizat może zostać zakwalifikowany od razu jako 19 05 99 i skierowany do składowania lub przesiany (w przypadku stwierdzenia w nim znaczących ilości frakcji

palnych) i wyodrębnione zostanie dodatkowo paliwo alternatywne (19 12 10) oraz kompost nieodpowiadający wymaganiom (19 05 03).

Proces przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów odbywać się będzie w taki sam sposób, jak stabilizacja frakcji drobnej, wydzielonej z części mechanicznej. Jedynie czas kompostowania może się różnić.

#### **Proces obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przetwarzania**

Paliwo alternatywne będzie wytwarzane w części mechanicznego przetwarzania odpadów podczas przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne. W obydwu przypadkach wytwarzanie paliwa alternatywnego jest opcjonalne. W przypadku, gdy partia odpadów kierowana do sortowania będzie zawierała znaczącą ilość potencjalnie palnych (np.: frakcja tekstylna lub z tworzywa sztucznego) może być ona wykorzystana do produkcji paliwa alternatywnego. Urządzenie służące do jego produkcji tj. rozdrabniacz stanowi ostatni element linii sortowniczej. Po przesianiu pozostałości po sortowaniu ręcznym na sicie 0-80 mm, frakcja nadsitowa może być kierowana do rozdrabniacza, a uzyskane paliwo alternatywne sprzedawane do uprawnionych odbiorców.

Ponadto paliwo alternatywne będzie także wytwarzane po przesianiu na sicie 0-20 mm stabilizatu uzyskanego z przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne. Po zakończeniu procesu biologicznego przetwarzania, odpad o kodzie 19 05 99 zostanie przesiany na sicie 0-20 mm. Uzyskane paliwo alternatywne (frakcja powyżej 20 mm) zostanie przekazana uprawnionemu odbiorcy, natomiast pozostała frakcja o średnicy ziaren poniżej 20 mm zostanie zdeponowana na składowisku lub wykorzystana do tworzenia warstwy wierzchniej podczas rekultywacji składowiska.

#### **4. RODZAJE I ILOŚCI WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII**

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość parametru
1	Zużycie materiałów eksploatacyjnych: - olej hydrauliczny - mineralny olej silnikowy - smary - olej napędowy	l/rok	- 60 - 100 - 60 - 30 000
2	Zużycie energii elektrycznej	kWh/rok	5 400



**5. WARUNKI PROWADZENIA DZIAŁALNOŚCI W ZAKRESIE UNIESZKODLIWIANIA ODPADÓW**

Na terenie instalacji prowadzone są następujące procesy unieszkodliwiania:

1. D8 - obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12. Unieszkodliwianie metodą D8 odbywa się w segmencie stabilizacji tlenowej, stanowiącej część biologiczną instalacji MBP.

**5.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania w procesie D8, w części biologicznej instalacji MBP:**

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Proces przetwarzania frakcji 0-80 mm powstałej po mechanicznym przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych</b>			
1.	ex19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11(fracja 0-80 mm, z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych)	24 000
<b>Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:</b>			<b>24 000</b>
<b>Proces przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne</b>			
1	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	4 000
2	02 01 99	Inne niewymienione odpady	4 000
3	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4 000
4	02 02 99	Inne niewymienione odpady	4 000
5	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	4 000
6	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4 000
7	02 03 99	Inne niewymienione odpady	4 000
8	02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków	4 000
9	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4 000
10	02 04 99	Inne niewymienione odpady	4 000
11	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4 000
12	02 05 99	Inne niewymienione odpady	4 000
13	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4 000
14	02 06 99	Inne niewymienione odpady	4 000
15	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	4 000
16	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	4 000
17	02 07 99	Inne niewymienione odpady	4 000
18	03 01 82	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	24 000*
19	03 01 99	Inne niewymienione odpady	24 000*
20	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące	24 000*



Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
		z mechanicznej separacji	
21	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	24 000*
22	03 03 99	Inne niewymienione odpady	4 000
23	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	4 000
24	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	4 000
25	19 05 99	Inne niewymienione odpady	4 000
26	19 08 01	Skratki	20 000*
27	19 08 02	Zawartość piaskowników	24 000*
28	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	24 000*
29	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	4 000
30	19 09 02	Osady z klarowania wody	4 000
31	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	4 000
32	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	4 000
<b>Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:</b>			<b>24 000*</b>
<b>Maksymalna łączna ilość odpadów, dla całego procesu D8 nie przekroczy:</b>			<b>32 000</b>

\*- przy wolnych mocach przerobowych części biologicznej

## 6. WARUNKI PROWADZENIA DZIAŁALNOŚCI W ZAKRESIE ODZYSKU ODPADÓW

Na terenie instalacji prowadzone są następujące procesy odzysku:

1. R3- recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). W ramach procesu R3 przekształcane są odpady zielone selektywnie zebrane i inne bioodpady.
2. R12- wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1- R11. Proces ten prowadzony jest w części mechanicznej instalacji MBP oraz w procesie produkcji paliwa alternatywnego.

### 6.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w części mechanicznej, w procesie R12:

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
I	<b>Dopuszczone do przetworzenia zmieszane odpady komunalne</b>		
1	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	60 000
2	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	60 000
3	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych grupach	60 000
<b>Łączna ilość zmieszanych odpadów komunalnych nie przekroczy</b>			<b>60 000</b>
II	<b>Dopuszczone do przetworzenia odpady inne niż zmieszane komunalne</b>		

1	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	20 000
2	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	20 000
3	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	20 000
4	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	20 000
5	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	20 000
6	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	20 000
7	02 06 02	Odpady konserwantów	5 000
8	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	5 000
9	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	5 000
10	03 01 01	Odpady kory i korka	10 000
11	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	20 000
12	03 03 01	Odpady z kory i drewna	20 000
13	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	20 000
14	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	20 000
15	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	20 000
16	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	5 000
17	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	5 000
18	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	5 000
19	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	5 000
20	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	20 000
21	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	20 000
22	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	5 000
23	05 01 17	Bitum	10 000
24	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	5 000
25	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	40 000
26	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	5 000
27	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	40 000
28	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	5 000
29	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	5 000
30	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	50 000
31	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	50 000
32	08 02 01	Odpady proszków powlekających	50 000
33	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	50 000
34	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	50 000
35	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	50 000
36	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	50 000
37	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17	5 000
38	12 01 05	Odpady z toczenia i wyglądania tworzyw sztucznych	30 000
39	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50 000
40	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50 000
41	15 01 03	Opakowania z drewna	50 000
42	15 01 04	Opakowania z metali	30 000
43	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	30 000
44	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50 000



45	15 01 07	Opakowania ze szkła	50 000
46	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	60 000
47	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50 000
48	16 01 03	Zużyte opony	40 000
49	16 01 19	Tworzywa sztuczne	40 000
50	16 01 22	Inne niewymienione elementy	20 000
51	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	30 000
52	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	30 000
53	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	30 000
54	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5 000
55	17 02 01	Drewno	60 000
56	17 02 03	Tworzywa sztuczne	30 000
57	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	30 000
58	17 03 80	Odpadowa papa	30 000
59	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	30 000
60	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	40 000
61	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	50 000
62	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	10 000
63	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione 19 10 03	5 000
64	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione 19 10 05	5 000
65	19 12 01	Papier i tektura	50 000
66	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	40 000
67	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	40 000
68	19 12 08	Tekstyliia	40 000
69	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	70 000
70	20 01 01	Papier i tektura	140 000
71	20 01 02	Szkło	40 000
72	20 01 10	Odzież	20 000
73	20 01 11	Tekstyliia	20 000
74	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	5 000
75	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000
76	20 01 39	Tworzywa sztuczne	50 000
77	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	50 000
<b>Łączna ilość odpadów innych niż zmieszane komunalne nie przekroczy:</b>			<b>80 000</b>

**6.2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przesiania na sicie o wielkości oczek 0-20 mm, w procesie R12:**

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość [Mg/rok]
I	Przesiewanie stabilizatu powstałego po biologicznym przetworzeniu zmieszanych odpadów komunalnych		
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	23 500
II	Przesiewanie stabilizatu powstałego po biologicznym przetworzeniu odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne		

1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	23 500
---	----------	--	--------

**6.3. Rodzaje i ilości odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych bioodpadów, dopuszczonych do odzysku w procesie R3:**

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	8 000
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	8 000
3.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	1 000
4.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	5 000
5.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	5 000
6.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	5 000
7.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	1 000
8.	02 03 82	Odpady tytoniowe	1 000
9.	02 04 80	Wysłodki	5 000
10.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	4 000
11.	02 05 80	Odpadowa serwatka	4 000
12.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	4 000
13.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	4 000
14.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	4 000
15.	03 01 01	Odpady kory i korka	5 000
16.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	4 000
17.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	8 000
18.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1 000
19.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	1 000
20.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	8 000
21.	17 02 01	Drewno	5 000
22.	19 12 01	Papier i tektura	8 000
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	4 000
24.	20 01 01	Papier i tektura	8 000
25.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	8 000
26.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	4 000
27.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	8 000
28.	20 03 02	Odpady z targowisk	8 000
<b>Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:</b>			<b>8 000</b>

**Przetwarzanie odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych bioodpadów w procesie R3 będzie prowadzone dopiero po wpisaniu instalacji do Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Lubuskiego.**



**6.4. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania odpadów w procesie R12, w celu ich przygotowania do odzysku, w tym do recyklingu - produkcja paliwa alternatywnego**

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>I. Odpady z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej</b>			
1.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11(fracja powyżej 80 mm, z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych)	36 000
<b>II. Odpady z przetwarzania odpadów innych niż zmieszane komunalne w części mechanicznej</b>			
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	20 000
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	20 000
4.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	20 000
5.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	20 000
6.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	20 000
7.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	20 000
8.	02 06 02	Odpady konserwantów	5 000
9.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	5 000
10.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	5 000
11.	03 01 01	Odpady kory i korka	10 000
12.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	20 000
13.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	20 000
14.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	20 000
15.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	20 000
16.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	20 000
17.	04 01 09	Odpady z polerowania i wykańczania	5 000
18.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	5 000
19.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	5 000
20.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	5 000
21.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	20 000
22.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	20 000
23.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	5 000
24.	05 01 17	Bitum	10 000
25.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	5 000
26.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	40 000
27.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	5 000
28.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	40 000
29.	07 05 14	Odpady stałe inne niż wymienione w 07 05 13	5 000
30.	07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek	5 000
31.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	50 000
32.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	50 000
33.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	50 000
34.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	50 000
35.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	50 000
36.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	50 000

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
37.	08 04 12	Osady z klejów i szczeliw inne niż wymienione w 08 04 11	50 000
38.	10 03 18	Odpady zawierające węgiel z produkcji anod inne niż wymienione w 10 03 17	5 000
39.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	30 000
40.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50 000
41.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50 000
42.	15 01 03	Opakowania z drewna	50 000
43.	15 01 04	Opakowania z metali	30 000
44.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	30 000
45.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50 000
46.	15 01 07	Opakowania ze szkła	50 000
47.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	60 000
48.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50 000
49.	16 01 03	Zużyte opony	40 000
50.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	40 000
51.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	20 000
52.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	30 000
53.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	30 000
54.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	30 000
55.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	5 000
56.	17 02 01	Drewno	60 000
57.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	30 000
58.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymieniony w 17 03 01	30 000
59.	17 03 80	Odpadowa papa	30 000
60.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	30 000
61.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	40 000
62.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	50 000
63.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	10 000
64.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione 19 10 03	5 000
65.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione 19 10 05	5 000
66.	19 12 01	Papier i tektura	50 000
67.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	40 000
68.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	40 000
69.	19 12 08	Tekstyli	40 000
70.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	80 000
71.	20 01 01	Papier i tektura	40 000
72.	20 01 02	Szkło	40 000
73.	20 01 10	Odzież	20 000
74.	20 01 11	Tekstyli	20 000
75.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	5 000
76.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1 000
77.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	50 000
78.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	50 000
<b>Maksymalna łączna ilość odpadów nie przekroczy:</b>			<b>115 000</b>

## **7. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA PODCZAS NORMALNEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI**

### **7.1. Emisja hałasu**

#### **Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska**

Na terenie instalacji wyróżniono dwa rodzaje źródeł hałasu:

1. Źródła punktowe:
  - wentylator biofiltra o równoważnym poziomie dźwięku 83 dB, czas pracy 24 h/dobę
2. Źródła stacjonarne typu budynek:
  - hala mechanicznej obróbki odpadów, równoważny poziom dźwięku 77,1 dB, czas pracy 24 h/dobę
3. Źródła ruchome:
  - ruch samochodów ciężarowych dowożących odpady,
  - ruch samochodów osobowych pracowników zakładu,
  - ruch pojazdów specjalnych (przerzucarka, ładowarka czołowa - w części biologicznej).

Źródła ruchome będą pracowały tylko w porze dziennej.

#### **Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji**

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary sąsiadujące, podlegające ochronie prawnej- tereny zabudowy jednorodzinnej:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 50 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 40 dB(A).

### **7.2. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza**

#### **Miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza:**

- emisja z transportu,
- biofiltr.

Nazwa emitora	Wymiary [m]	Powierzchnia [m <sup>2</sup> ]	Czas pracy [h/rok]
Biofiltr- emitor powierzchniowy, E-11	5,6x8,05x3	45,08	8760

#### **Wielkość i rodzaj zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza:**

- z uwagi na rodzaj emisji (niezorganizowana) nie określa się



### **7.3. Gospodarka wodno-ściekowa**

Na potrzeby funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym nie jest wykorzystywana woda. Do nawilżania materiału wsadowego w procesie stabilizacji wykorzystywane są wody odciekowe z tuneli, z boksów magazynowych, z placu dojrzewania, skropliny z biofiltra, gromadzone w podziemnym, szczelnym zbiorniku o pojemności 50 m<sup>3</sup>.

#### **7.3.1. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych**

W związku z eksploatacją instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego powstają ścieki przemysłowe w łącznej maksymalnej ilości 420,42 m<sup>3</sup>/rok, w tym: wody odciekowe z tuneli, z boksów magazynowych, z placu dojrzewania, skropliny z biofiltra. Ścieki gromadzone są w podziemnym, szczelnym zbiorniku o pojemności 50 m<sup>3</sup>, skąd następuje ich recyrkulacja i wykorzystanie do nawilżania materiału wsadowego w procesie stabilizacji. Nadmiar ścieków wywożony będzie taborem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.

Przewidywany stan i skład ścieków z fermentacji tlenowej (na podstawie Dokumentu Referencyjnego BAT Waste Treatments Industries z sierpnia 2006r.):

Lp.	Nazwa wskaźnika	Jednostka miary	Wielkość emisji
1.	Całkowity węgiel organiczny	mg/l	40
2.	ChZT	mg/l	120-200
3.	BZT <sub>5</sub>	mg/l	20-25
4.	Węglowodory	mg/l	10-20
5.	BTEX	mg/l	0,1
6.	Adsorbowalne zawiązki chloroorganiczne	mg/l	0,5
7.	Azot całkowity	mg/l	70
8.	Fosfor całkowity	mg/l	1-3
9.	CN	mg/l	0,2
10.	Chrom	mg/l	0,5
11.	Chrom (VI)	mg/l	0,1

### **7.4. Wytwarzanie odpadów**

Dane posiadacza odpadów:

NIP: 5981580228

REGON: 080124205



7.4.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/ rok]	Sposób magazynowania odpadu	Sposób zagospodarowania odpadu
I.	Odpady powstałe w wyniku eksploatacji części mechanicznej instalacji MBP				
I.1	Odpady powstałe w procesie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych				
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15 000	Magazynowane w kontenerze w strefie magazynowej nr 3	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12 000	Magazynowane w przymie lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	
3	15 01 03	Opakowania z drewna	5 000		
4	15 01 04	Opakowania metali	5 000		
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000		
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000		
5	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000		
6	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	5 000	Magazynowane w oznakowanym pojemniku lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	20		
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	20	Magazynowane w pojemniku lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	30		
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5	Magazynowane w oznakowanym pojemniku lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	
11	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	5	Magazynowane w pojemniku lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	
12	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5		

13	19 12 01	Papier i tektura	20 000	Magazynowane w kontenerze, w strefie magazynowej nr 3	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
14	19 12 02	Metale żelazne	5 000	Magazynowane w przymie lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
15	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000		
16	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	15 000		
17	19 12 05	Szkło	25 000		
18	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	5 000		
19	19 12 08	Tekstylia	5 000		
21	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja 0-80 mm)	24 000	Bez magazynowania	Odpady przetwarzane na terenie zakładu w procesie D8-biologiczne przetwarzanie
22	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja powyżej 80 mm)	36 000	Kontener w strefie magazynowej nr 2	Odpady przetwarzane na terenie zakładu w procesie R12-wytwarzanie paliwa alternatywnego lub przekazywane uprawnionemu odbiorcy do dalszego przetwarzania
<b>Łączna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy 60 000 Mg/rok</b>					
<b>I.2. Odpady powstałe w procesie przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne</b>					
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15 000	Magazynowane w kontenerze w strefie magazynowej nr 3	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000	Magazynowane w przymie lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
3	15 01 03	Opakowania z drewna	3 000		
4	15 01 04	Opakowania metali	3 000		
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 000		

6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000		
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000		
8	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	2 000		
9	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10	Magazynowane w oznakowanym pojemniku lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
10	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10		
11	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20	Magazynowane w pryzmie lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
12	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5	Magazynowane w oznakowanym pojemniku lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
13	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	5	Magazynowane w pojemniku lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5		
15	19 12 01	Papier i tektura	30 000	Kontener w strefie magazynowej nr 3	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
16	19 12 02	Metale żelazne	5 000	Magazynowane w pryzmie lub kontenerze, w strefie magazynowej nr 2	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
17	19 12 03	Metale nieżelazne	5 000		
18	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	30 000		
19	19 12 05	Szkło	25 000		
20	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000		
21	19 12 08	Tekstylia	2 000		
22	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	50 000		
24	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z	80 000	Kontener w strefie magazynowej nr 2	Odpady przetwarzane na terenie zakładu



		mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11			w procesie R12- wytwarzanie paliwa alternatywnego lub przekazywane uprawnionemu odbiorcy do dalszego przetwarzania
<b>Łączna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy 80 000 Mg/rok</b>					
<b>II</b>	<b>Odpady powstałe w procesie unieszkodliwiania metodą D8 frakcji 0-80 mm powstałej po mechanicznym przetworzeniu zmieszanych odpadów komunalnych</b>				
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	23 500	Odpad magazynowany w boksach .	Do przetwarzania na przesiewaczu bębnowym o prześwicie oczek 0-20 mm- odzysk metodą R12 lub bezpośrednio do unieszkodliwienia na kwaterze składowej metodą D5
<b>III</b>	<b>Odpady powstałe w wyniku przesiania stabilizatu- powstałego po biologicznej stabilizacji frakcji powstałej ze zmieszanych odpadów komunalnych- na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0-20 mm</b>				
1	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	10 000	Odpad magazynowany w boksach	Do odzysku na kwaterze składowej w procesie R3
2	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady (frakcja powyżej 20 mm)	13 500		Do unieszkodliwiania na kwaterze składowej w procesie D5
<b>Łączna ilość odpadów nie przekroczy 23 500 Mg/rok</b>					
<b>IV</b>	<b>Odpady powstałe w procesie unieszkodliwiania metodą D8 frakcji 0-80 mm powstałej po mechanicznym przetworzeniu odpadów innych niż zmieszane komunalne</b>				
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	23 500	Odpad magazynowany w boksach .	Do przetwarzania na przesiewaczu bębnowym o prześwicie oczek 0-20 mm- odzysk metodą R12 lub bezpośrednio do unieszkodliwienia na kwaterze składowej metodą D5
<b>V</b>	<b>Odpady powstałe w wyniku przesiania stabilizatu- powstałego po biologicznej stabilizacji frakcji powstałej z odpadów innych niż zmieszane komunalne- na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0-20 mm</b>				
1	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	10 000	Odpad magazynowany w boksach	Do odzysku na kwaterze składowej w procesie R3



2	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	13 500		Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia
<b>Łączna ilość odpadów nie przekroczy 23 500 Mg/rok</b>					
<b>VI Odpady powstałe w wyniku procesu R3</b>					
1	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	7 500	Odpad magazynowany w boksach	Odpady przekazywane do przetworzenia innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia lub do unieszkodliwienia w procesie D5
2	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	7 500		
3	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	7 500		Do odzysku na kwaterze składowej (R3)
<b>Łączna ilość odpadów nie przekroczy 7 500 Mg/rok</b>					
<b>VII Odpady powstałe w procesie R12- produkcja paliwa alternatywnego</b>					
1	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	116 000	Magazynowane w boksie	Odpady przekazywane do odzysku innym podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia i zezwolenia

#### 7.4.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Właściwości uzależnione są od materiału, z którego został wykonany. Papier powstaje z celulozowej masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Właściwości uzależnione są od materiału, z którego został wykonany. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- politereftalan etylenu (PET),</li> <li>- polietylen,</li> <li>- polipropylen (PP),</li> <li>- polistyren (PS),</li> <li>- polichlorek winylu (PVC) i inne.</li> </ul>
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Właściwości uzależnione są od materiału, z którego został wykonany. Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne.</p>
4.	15 01 04	Opakowania z metalu	<p>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny odpadów opakowaniowych z metali uzależniony jest od rodzaju metalu, z którego wykonany jest odpad. W tym przypadku są to przede wszystkim beczki oraz puszki stalowe. Stal jest stopem żelaza poddanym plastycznej przeróbce i obróbce cieplnej z dodatkiem węgla oraz innymi pierwiastkami otrzymywanymi w procesach stalowniczych. Zasadniczo jest to stop wieloskładnikowy. Wszystkie pierwiastki występujące w stopie klasyfikują stal na późniejsze grupy materiałowe, domieszki zwykłe, domieszki ukryte, domieszki przypadkowe i dodatki celowe, mają szczególne znaczenie na właściwości i przeznaczenie stali. Domieszki zwykłe pochodzą z procesu metalurgicznego, najczęściej odtlenuwania (Al, Mn, Si) a ich zawartość zależy głównie od metody wytopu. Ponadto domieszkami zwykłymi są zanieczyszczenia główne (S) i (P) oraz rzadziej (As) i (Sn) których usuwanie jest niemożliwe. Domieszki śladowe to (O),(N), (H), występujące w każdej stali. Domieszki ukryte są związkami, których określenie ilościowe w analizie chemicznej jest bardzo trudne. Domieszki przypadkowe to takie które dostają się do stopu z materiałów wsadowych, materiał wsadowy może zawierać np.: (Cu) lub inne pierwiastki które wchodzi w skład produkcji stopu.</p>
5.	15 01 05	Opakowania wielomaterialowe	<p>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny: węglowodory, celuloza, lignina, hemiceluloza, minerały glębowe, dwutlenek krzemu, węglan sodu, węglan wapnia, pigmenty.</p>
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny: węglowodory, celuloza, lignina, hemiceluloza, minerały glębowe, dwutlenek krzemu, węglan sodu, węglan wapnia, pigmenty.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Właściwości uzależnione są od materiału, z którego został wykonany. Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węglan wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu(II) ( $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne.
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Właściwości uzależnione są od materiału, z którego został wykonany. Materiały tekstylne powstają głównie z włókien bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych, poliamidowych.
9.	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania wykonane z materiałów takich jak: tworzywa sztuczne, szkło, metale, folie zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne). Odpad w postaci stałej wykazujący właściwości toksyczne.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady składają się ze: szkła- krzemianu sodu i wapnia, tlenków: boru, glinu, fosforu, ołowiu, cynku dolomitu, wapnia, rtęci, aluminium, argonu oraz metalów i tzw. sztucznych. Odpad posiada właściwości toksyczne i rakotwórcze.
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne składające się ze: szkła - krzemianu sodu i wapnia, tlenków metali i ich stopów oraz tworzywa sztucznych. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad posiada właściwości toksyczne i rakotwórcze. Skład chemiczny: ołów, węglowodory.
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu, węglowodory.
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny: metale ciężkie, węglowodory .
15.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny: węglowodory, celuloza, lignina, hemiceluloza, minerały glebowe.
16.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	
17.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny: węglowodory, celuloza, lignina, chemiceluloza
18.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Jest to odpad powstający w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji. Skład chemiczny: węglowodory, celuloza, hemiceluloza, lignina, minerały glebowe, dwutlenek krzemu, węglan sodu, węglan wapnia, pigmenty.



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
19.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat (frakcja powyżej 20 mm)	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Jest to odpad (frakcja nadsitowa) powstający w wyniku prowadzenia procesów przesiewania stabilizatu na sicie o prześwicie oczek 0-20 mm. Skład chemiczny: minerały glebowe, dwutlenek krzemu, węglan sodu, węglan wapnia, pigmenty, węglowodory, celuloza, chemiceluloza.
20.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Właściwości uzależnione są od materiału, z którego został wykonany. Papier powstaje z celulozowej masy włóknistej pochodzenia roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego czy mineralnego. Wykorzystuje się głównie włókna drzewne. Z kolei tektura powstaje poprzez sprasowanie kilku warstw masy papierniczej.
21.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Odpady składają się z: żelaza, stali, żeliwa, tlenków: krzemu, wapnia, żelaza, glinu, magnezu. Odpady charakteryzują się wysoką temp. topnienia, przewodnością elektryczną.
22.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Odpady składają się z metali lub stopów metali niebędących żelazem. Odpady metali nieżelaznych w swym składzie najczęściej zawierają miedź i aluminium, a w nieco mniejszym stopniu: cynę, ołów, nikiel, cynk i inne.
23.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Właściwości uzależnione są od materiału, z którego został wykonany. Tworzywa sztuczne składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej przeróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: <ul style="list-style-type: none"> <li>- politereftalan etylenu (PET),</li> <li>- polietylen,</li> <li>- polipropylen (PP),</li> <li>- polistyren (PS),</li> <li>- polichlorek winylu (PVC) i inne.</li> </ul>
24.	19 12 05	Szkło	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Jego właściwości uzależnione są od materiału, z którego został wykonany. Surowcem do produkcji tradycyjnego szkła jest piasek kwarcowy oraz dodatki, najczęściej: węglan sodu ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ) i węglan wapnia ( $\text{CaCO}_3$ ), topniki: tlenek boru ( $\text{B}_2\text{O}_3$ ) i tlenek ołowiu(II) ( $\text{PbO}$ ) oraz pigmenty, którymi są zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne.
25.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Pierwiastki chemiczne wchodzące w skład drewna tworzą związki organiczne, z których zbudowane są ściany komórkowe. Związkami tymi są: celuloza, lignina i hemicelulozy, stanowiące około 90-95% masy drewna. Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gумы, garbniki, olejki eteryczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów
26.	19 12 08	Tekstylia	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Właściwości uzależnione są od materiału, z którego został wykonany. Materiały tekstylne powstają głównie z włókien bawełnianych, poliestrowych, akrylowych, poliakrylowych, poliamidowych.
27.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny: minerały glebowe, kalcyt, dolomit, apatyt, węglowodory
28.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Odpady składają się z rozdrobnionych frakcji odpadów kalorycznych. Odpady powinny spełniać wymagania stawiane przez odbiorcę paliwa alternatywnego.
29.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja wielkości 0-80 mm)	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny: węglowodory, celuloza, lignina, chemiceluloza, minerały glebowe, dwutlenek krzemu, węglan sodu, węglan wapnia, pigmenty
	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja wielkości powyżej 80 mm)	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny: węglowodory, celuloza, lignina, chemiceluloza, minerały glebowe, dwutlenek krzemu, węglan sodu, węglan wapnia, pigmenty
30	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego. Skład chemiczny: węglowodory, celuloza, lignina, chemiceluloza, minerały glebowe, dwutlenek krzemu, węglan sodu, węglan wapnia, pigmenty

### **7.4.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

Większość odpadów powstających w firmie ZUO International Sp. z o.o. pochodzi z przedmiotowej instalacji do przetwarzania odpadów. Ich ilość jest bezpośrednio uzależniona do ilości odpadów dostarczanych do zakładu i poddawanych przetwarzaniu, w związku z powyższym ograniczenie ich ilości nie jest możliwe.

Ograniczenie ilości odpadów powstałych w wyniku ogólnej działalności firmy, niezwiązanej bezpośrednio z procesami technologicznymi polega na stosowaniu materiałów, narzędzi oraz urządzeń wysokiej jakości. Pozwala to na ich dłuższe stosowanie.

Ograniczenie negatywnego oddziaływania zakładu na środowisko polega na odpowiednim magazynowaniu odpadów, zbieraniu odcieków z tuneli do kompostowania, wyłapywaniu powietrza procesowego i jego oczyszczeniu oraz efektywnym wykorzystywaniu wody, energii i paliw.

### **7.4.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.**

Magazynowanie odpadów powinno odbywać się na terenie ZUO International Sp. z o.o. przy ul. Słubickiej 50 w m. Kunowice gm. Słubice, na działce nr 262/3 w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami i gwarantujący ochronę środowiska:

- w wydzielonych na ten cel miejscach magazynowych ( strefach magazynowych i boksach) zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich;
- w sposób selektywny: Wszystkie grupy odpadów powinny być magazynowane oddzielnie w szczelnych pojemnikach, kontenerach, przymach i boksach.
- odpady niebezpieczne powinny być magazynowane w specjalistycznych pojemnikach na odpady niebezpieczne, odpornych na działanie składników ( niebezpiecznych) umieszczonego w nim odpadu w miejscach utwardzonych i zadaszonych;
- odpady magazynowane powinny być z zachowaniem przepisów z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy;
- zgodnie z obowiązującymi przepisami ppoż.– miejsca magazynowania odpadów wyposażone powinny być w stosowny sprzęt gaśniczy;
- magazyny i boksy do magazynowania odpadów wyposażone powinny być w sorbenty;
- czas magazynowania ww. odpadów nie powinien przekraczać terminów magazynowania odpadów, określonych w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach tj. odpady przeznaczone do



odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania powinny być magazynowane na terenie zakładu nie dłużej niż 3 lata, natomiast odpady przeznaczone do składowania nie dłużej niż 1 rok.

**8. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W TYM AWARII, ORAZ WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH**

Instalacja nie jest eksploatowana w sytuacjach odbiegających od normalnych.

**9. WYMAGANIA ZWIĄZANE Z MONITORINGIEM**

**9.1. Monitoring parametrów technicznych**

Monitoringiem parametrów technicznych objąć należy następujące elementy:

<b>Element kontrolowany</b>	<b>Parametr kontrolowany</b>	<b>Częstotliwość</b>
Urządzenia techniczne	stan techniczny urządzeń kontrola szczelności i izolacji	obserwacja 1 raz na rok
Kontenery i pojemniki na odpady	Kontrola szczelności	Obserwacja ciągła, okresowy serwis
Magazyny i boksy na odpady	Stan podłoża i elementów konstrukcyjnych	Obserwacja ciągła, okresowy serwis
Drogi i place komunikacji wewnętrznej, drogi dojazdowe do zakładu	stan nawierzchni, poboczy i rowów	obserwacja ciągła
Zbiornik ścieków przemysłowych	Stan techniczny , drożność systemów technologicznych umożliwiających sprawne gromadzenie i doprowadzenie ścieków do zbiornika	Obserwacja ciągła

**9.2. Monitoring ilości ścieków przemysłowych**

Monitoring ilości ścieków przemysłowych prowadzić w oparciu o udokumentowany rejestr ilości ścieków wykorzystywanych w celu nawilżania materiału wsadowego w procesie stabilizacji.

**9.3. Monitoring parametrów prowadzenia procesu w instalacji MBP**

Proces biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzić w taki sposób aby otrzymany stabilizat spełniał wymagania obowiązującego w tym zakresie rozporządzenia.

**9.4. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu.**

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego. W corocznej ocenie załączyć informację o ilościach i rodzajach wytwarzanych odpadów, a także ilościach i rodzajach odpadów poddawanych poszczególnym procesom przetwarzania.

**10. WYMAGANE DZIAŁANIA MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI, OSIĄGANIE WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI, OGRANICZANIE ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO, ZAPEWNIENIE EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII**

**10.1. Sposoby zapobiegania lub ograniczania emisji.**

W zakresie ochrony środowiska wodnego:

- recyrkulacja wody poprocesowej (ścieki przemysłowe, w tym: wody odciekowe z tuneli, z boksów magazynowych, z placu dojrzwania, skropliny z biofiltra) w ramach instalacji stabilizacji tlenowej, w celu zminimalizowania emisji wód na zewnątrz,
- gromadzenie ścieków w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku,

W zakresie ochrony powietrza atmosferycznego:

- powietrze procesowe z instalacji mechaniczno- biologicznego przetwarzania odpadów jest ujmowane, oczyszczane i poddawane dezodoryzacji w biofiltrze,
- parametry pracy biofiltra będą mierzone, rejestrowane i analizowane za pomocą komputera centralnego,
- minimalizacja gazów procesowych realizowana będzie poprzez utrzymywanie rygorów technologicznych w części mechanicznej oraz utrzymywanie odpowiedniej wilgotności i napowietrzanie w części biologicznej stabilizacji,
- w celu minimalizacji emisji związków azotu skład masy przetwarzanych odpadów będzie optymalizowany na każdym etapie procesu, poczynając od segregacji wstępnej,

W zakresie ochrony przed hałasem:

- odpady przywożone są przez samochody ciężarowe o jak największej ładowności w celu zmniejszenia ruchu pojazdów po terenie zakładu,
- urządzenia powodujące hałas w części mechanicznej instalacji MBP pracują w zamkniętym pomieszczeniu (hali).

W zakresie ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:

- odpady zawierające frakcje organiczne przeznaczone są do biologicznego przetworzenia,
- odpady zawierające frakcje energetyczną przeznaczone są do produkcji paliwa alternatywnego,
- wyposażenie części mechanicznej do przetwarzania odpadów w urządzenia pozwalające efektywnie wyodrębnić frakcje materiałowe nadające się do dalszego przetworzenia (odzysku).

W zakresie technicznych i organizacyjnych metod ochrony środowiska:

- w zakładzie zagospodarowania odpadów prowadzony będzie odzysk surowców wtórnych, przetworzenie odpadów energetycznych w paliwo alternatywne oraz przetworzenie w stabilizat odpadów biodegradowalnych co pozwoli na ograniczenie ilości odpadów trafiających na składowisko,
- zastosowano dwustopniowy system stabilizacji tlenowej,
- pierwszy etap stabilizacji tlenowej przebiega w zamkniętych komorach, co umożliwi stworzenie optymalnych warunków do prowadzenia procesu, ułatwi ujęcie i odprowadzenie odcieków oraz gazów procesowych do dezodoryzacji,
- podczas procesu rozkładu tlenowego prowadzona będzie wizualna kontrola przebiegu procesu i ilości wprowadzanego powietrza w celu dostosowania napowietrzania do aktualnej intensywności biodegradacji.

**10.2. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

W prowadzonej działalności stosować rozwiązania techniczne, prowadzące do zmniejszenia zużycia materiałów, surowców i energii, zalecane jako najlepsze dostępne techniki ograniczające oddziaływanie procesu przetwarzania odpadów na poszczególne komponenty środowiska i na środowisko jako całość.

Podejmowane działania inwestycyjne i modernizacyjne prowadzić z uwzględnieniem wymagań, wynikających z najlepszych dostępnych technik.



Stosować odpowiednie techniki związane z organizacją działalności oraz z zarządzaniem, w szczególności:

- prowadzić szkolenia kształcące i motywujące personel oraz obsługę do działań proekologicznych,
- prowadzić odpowiedni system zarządzania ochroną środowiska, wyraźnie definiujący odpowiedzialność za sprawy istotne dla ochrony środowiska w zakładzie.

#### **10.3. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania substancji lub energii.**

- kontrolować procesy technologiczne pod kątem optymalizacji wykorzystania surowców,
- na bieżąco monitorować zużycie wody, energii elektrycznej oraz paliwa na potrzeby maszyn pracujących w instalacji,
- określić zasady postępowania z substancjami niebezpiecznymi.
- stosować zabezpieczenia oraz monitoring zbiorników/boksów magazynowych.
- wyposażać pracowników w środki ochrony osobistej.
- posiadać zakładowy plan postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń.
- prowadzić okresowe szkolenia pracowników.
- sprawować nadzór nad prawidłowością przebiegu procesów technologicznych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych.

#### **10.4. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Przeprowadzona ocena oddziaływania na środowisko wykazała brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

#### **11. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSÓB ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA.**

L.p.	Rodzaj substancji	Przyczyna zanieczyszczenia	Metoda ochrony środowiska wodno-gruntowego
1.	Olej napędowy	Wyciek do środowiska	Na terenie zakładu zastosowano wyznaczone, utwardzone i szczelne drogi technologiczne; Zakład wyposażono w urządzenia i substancje do zbierania wycieków;

L.p.	Rodzaj substancji	Przyczyna zanieczyszczenia	Metoda ochrony środowiska wodno-gruntowego
2.	Płyny eksploatacyjne pojazdów poruszających się po terenie zakładu		Na terenie zakładu wprowadzono zasady ruchu drogowego gwarantujące ruch bezkolizyjny; Wyłącznie sprawne techniczne pojazdy są dopuszczone do ruchu po terenie zakładu
3.	Ścieki przemysłowe	Wyciek do środowiska	Odcieki powstające podczas procesu stabilizacji biologicznej są zwracane do procesu w celu zraszania wsadu. Tunele, boksy i place magazynowe posiadają szczelną betonową powierzchnię wyposażoną w system gromadzenia i odprowadzania ścieków.
4.	Odpady inne niż niebezpieczne	Przedostanie się do środowiska	Odpady magazynowane są wyłącznie w przeznaczonych do tego miejscach; Odpady magazynowane są wyłącznie tymczasowo, do czasu zebrania partii transportowej. Na terenie zakładu wprowadzono reżim i procedury postępowania z odpadami.
5.	Odpady niebezpieczne	Przedostanie się do środowiska	Odpady magazynowane są wyłącznie w przeznaczonych do tego miejscach, z szczelną utwardzoną nawierzchnią. Odpady magazynowane są wyłącznie tymczasowo, do czasu zebrania partii transportowej. Na terenie zakładu wprowadzono reżim i procedury postępowania z odpadami.

## **12. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.**

W przypadku likwidacji instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób zapobiegający wystąpieniu awarii. Instalacji powinna być zlikwidowana zgodnie z zasadami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

## **13. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ SPOSÓB INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII PRZEMYSŁOWEJ**

W celu zapobiegania występowania awarii należy utrzymywać instalację w należytych stanie technicznym oraz wyposażać ją w odpowiedni sprzęt p.poż. W przypadku awarii urządzeń składowych instalacji należy je wyłączyć z użytkowania do czasu naprawy lub wymiany na nowe.

O wystąpieniu pożaru lub innego zagrożenia należy – w trybie natychmiastowym –powiadomić (telefonicznie, faxem, pocztą elektroniczną):

- właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej.
- właściwego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

#### **IV. Ustalam**

Termin ważności udzielonego pozwolenia zintegrowanego na czas nieokreślony.

#### **Uzasadnienie**

Pan \_\_\_\_\_ przedstawiciel firmy Eko- Consulting z siedzibą w Poznaniu przy ul. Sienkiewicza 22, działając na podstawie pełnomocnictwa udzielonego przez ZUO International Sp. z o.o. z siedzibą w Kunowicach przy ul. Słubickiej 50 przedłożył wniosek przy piśmie z dnia 19 lutego 2015r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie Zakładu Utylizacji Odpadów International Sp. z o.o. w Kunowicach.

Zgodnie z art.378 ust.2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.) organem właściwym do wydania tego pozwolenia jest Marszałek Województwa.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko* ( Dz.U. z 2013 r. poz. 1235 ze zmianami) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (Dz.U. z 2013r. poz. 267 ze zm.) Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DW.II.7222.25.2014 z dnia 03 marca 2015r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Niezależnie od powyższego szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Dlatego też postanowieniami z dnia 09 kwietnia 2015r. oraz 06 lipca 2015r. wzywano Wnioskodawcę do



uzupełnienia wniosku. W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył stosowne uzupełnienia do wniosku.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Tytuł prawny do instalacji wraz terenem posiada prowadzący instalację ZUO International Sp. z o.o. z siedzibą w Kunowicach.

Instalacjami wymagającymi uzyskania pozwolenia zintegrowanego są:

- dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych - do unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej,
- dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych- do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Według Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Lubuskiego na lata 2012-2017 z perspektywą do 2020r oraz zgodnie z Uchwałą nr XII/112/15 Sejmiku Województwa lubuskiego z dnia 7 września 2015r. zmieniająca uchwałę w sprawie wykonania Planu gospodarki odpadami dla województwa lubuskiego na lata 2012- 2017 z perspektywą do 2020 roku w regionie centralnym wyznaczona została regionalna instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych. Instalacja MBP objęta przedmiotowym pozwoleniem ujęta jest w Planie gospodarki odpadami jako instalacja do zastępczej obsługi regionu.

Zgodnie z zapisami Planu gospodarki odpadami, w związku z prognozowanym wzrostem selektywnego zbierania odpadów zielonych i innych odpadów ulegających biodegradacji, konieczna jest rozbudowa i zwiększenie mocy przerobowych kompostowni.

Eksploatacja instalacji przeznaczonej do przetwarzania odpadów zielonych będzie możliwa dopiero po dokonaniu wpisu do Planu gospodarki odpadami.

Dla przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do biologicznej stabilizacji oraz kompostowania odpadów Burmistrz Słubic wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach znak: IRO.6220.16.2013.KS z dnia 23 września 2013r.

Dla instalacji do przekształcania odpadów elementy najlepszej dostępnej techniki zostały porównane z następującymi dokumentami:

- Dokument Referencyjny BAT Waste Treatments Industries z sierpnia 2006r.,
- ustawa z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz.U.2013r. poz. 21 ze zm.),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. *w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych* (Dz.U. z 2012r. poz. 1052).

We wniosku wykazano, że rozwiązania techniczne stosowane w przedmiotowej instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki.

Procesy mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone są zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. *w sprawie mechaniczno- biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych* (Dz.U. z 2012r. poz. 1052).

W części mechanicznej instalacji MBP prowadzone są także procesy przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne.

W części biologicznej unieszkodliwianiu za pomocą metody D8 poddawany będzie odpad o kodzie ex 19 12 12 powstały po mechanicznym przetworzeniu zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcja podsitowa z przetwarzania odpadów innych niż zmieszane komunalne. Łączna wydajność instalacji dla procesu D8 wynosi 32 000 Mg/rok, w tym 24 000 Mg/rok - dla zmieszanych komunalnych i 8 000 Mg/rok dla pozostałych. W przypadku przetwarzania mniejszej ilości frakcji podsitowej wydzielonej z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych ilość kierowanej do przetwarzanej frakcji podsitowej wydzielonej z mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne może wzrosnąć do 24 000 Mg/rok - przy spełnieniu warunku, iż priorytetem będzie zapewnienie mocy przerobowej dla frakcji podsitowej wydzielonej z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Procesowi odzysku metodą R3 poddawane będą odpady zielone selektywnie zebrane i inne bioodpady- po ujęciu jej w planie gospodarki odpadami.

W części mechanicznej instalacji MBP z wysegregowanej frakcji energetycznej powstaje także paliwo alternatywne. Urządzenie służące do jego produkcji to rozdrabniacz, który stanowi ostatni element linii sortowniczej. Frakcja energetyczna powstanie także po przesianiu na sicie 0-20 mm stabilizatu powstałego po przetworzeniu w procesie D8 frakcji podsitowej z odpadów innych niż zmieszane komunalne.

Zgodnie z art. 180 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających takiego pozwolenia. Dla pozostałych odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu prowadzący instalację

zobowiązany jest do prowadzenia ewidencji i sprawozdawczości zgodnie z zapisami Działu V „Ewidencja odpadów i sprawozdawczość” ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. z 2013r. poz. 21 ze zm.).

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza w wyniku eksploatacji instalacji są:

- emisja komunikacyjna pochodząca ze spalania paliw w pojazdach przywożących odpady oraz sprzętu pracującego na instalacji,
- emisja gazu poprocesowego – biofiltr.

Przeprowadzona analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska.

W celu przeprowadzenia analizy rozprzestrzeniania hałasu emitowanego przez wszystkie źródła znajdujące się na terenie instalacji dokonano klasyfikacji źródeł hałasu. Wszystkie źródła hałasu podzielono na dwie grupy, wśród których wyróżniono źródła punktowe oraz liniowe (pojazdy dowożące odpady oraz pracujące na terenie zakładu).

Przeprowadzona symulacja pola akustycznego przeprowadzona z uwzględnieniem normalnej pracy instalacji w ciągu doby wskazuje na zachowanie dopuszczalnych poziomów hałasu na obszarach objętych ochroną prawną przed hałasem.

Działając w myśl art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$ , w odniesieniu do rodzajów terenów ochrony akustycznej określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U. Nr 120 z 2007r. poz. 826 ze zm.).

Eksploatacja instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków przemysłowych bezpośrednio do wód lub do ziemi. W procesach technologicznych zachodzących w instalacji nie jest wykorzystywana woda, wobec czego w niniejszej decyzji nie określono prognozowanej ilości wykorzystywanej wody, ani też nie określono monitoringu zużycia wody. Wody odciekowe z boksów magazynowych oraz placu dojrzewania odprowadzane są do korytek w utwardzonej posadzce o właściwym nachyleniu. Następnie podobnie jak wody odciekowe z tuneli oraz biofiltra kierowane są za pomocą instalacji podziemnej do szczelnego zbiornika o pojemności 50 m<sup>3</sup>, a następnie zawracane są do nawilżania materiału wsadowego bądź wywożone taborem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków. W związku z tym w decyzji określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* ich ilość, stan i skład. Wprowadzanie do urządzeń



kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wymaga, zgodnie z art. 122 ust. 1 pkt 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. *Prawo wodne* (Dz. U. z 2015 r., poz. 469), uzyskania przez prowadzącą instalację pozwolenia wodnoprawnego.

Jak wynika z analizy przeprowadzonej we wniosku eksploatacja przedmiotowych instalacji nie będzie powodować zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko. W związku z powyższym do wniosku nie dołączona raportu początkowego.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określa się sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Z uwagi na charakter instalacji stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania określonego Działem VI ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz.U. z 2013r. poz. 1235 ze zmianami).

Zgodnie z art. 188 ust.3 pkt.5 ustawy *Prawo ochrony środowisk*, w przypadku instalacji MBP oraz instalacji do produkcji paliwa alternatywnego określono zasady prowadzenia monitoringu parametrów technicznych. Monitoring jakościowy i ilościowy odpadów trafiających na obie instalacje, prowadzący instalację, jest zobowiązany prowadzić zgodnie z ustawą *o odpadach*. Ponadto w przypadku instalacji MBP szczegółowe wymagania dotyczące sposobu prowadzenia procesów przetwarzania odpadów oraz badania produktów końcowych tego procesu określone zostały w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. *w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych* (Dz.U. z 2012r. poz. 1052).

W myśl art. 211 ust. 6 pkt 12 ww. ustawy określono zakres, sposób i termin przekazywania właściwym organom corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do wydania pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

  
Jerzy Tondar  
Zastępca Dyrektora Departamentu Rolnictwa,  
Środowiska i Rozwoju Wsi

Strona 36 z 37

Otrzymują:

1. ZUO International Sp. z o.o.  
ul. Słubicka 50, Kunowice, 69-100 Słubice
2. Minister Środowiska w Warszawie  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze  
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 3x a / a.