



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA POMORSKIEGO

DROŚ-SO.7222.40.2014.ES
(za dowodem doręczenia)

Gdańsk, dn. 23.12.2014 r.

DECYZJA
- ZMIANA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2013r. poz. 267 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Zagospodarowania Odpadów „Nowy Dwór” Sp. z o.o., reprezentowanego przez pełnomocnika Pana Zbigniewa Sułek, o zmianę decyzji – pozwolenia zintegrowanego Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-S.7222.16.2012/2013.ES z dnia 15.01.2013 r., zmienionego decyzjami znak DROŚ-S.7222.19.2013.ES z dnia 11.09.2013 r., znak DROŚ-SO.7222.49.2013/2014.ES z dnia 16.01.2014 r., DROŚ-SO.7222.98.2014.ES z dnia 04.12.2014 r. na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych zlokalizowanej w Nowym Dworze, gmina Chojnice

orzeka się:

zmienić decyzję Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-S.7222.16.2012/2013.ES z dnia 15.01.2013r. ze zmianami w następujący sposób:

1. Do punktu *II.1 Wytwarzanie odpadów* dodać poniższy zapis:

Na terenie RIPOK Nowy Dwór, gmina Chojnice znajdują się nw. instalacje, których eksploatacja jest źródłem powstawania odpadów wymagających uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów:

Tabela nr 4a – instalacje na eksploatacje których wymagane jest pozwolenie na wytwarzanie odpadów z uwzględnieniem ich wydajności

Nazwa instalacji	Wydajność
sortownia odpadów (obiekt nr104)	35 000 Mg/rok – I zmiana robocza 70 000 Mg/rok – II zmiany robocze
kompostownia pryzmowa (obiekt nr 106)	18 000 Mg/rok

2. Tabela nr 5 punktu *II.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku i źródła ich powstawania* w całości przybiera poniższą postać:

Tabela nr 5. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku (z instalacji na eksploatacje których wymagane jest pozwolenie na wytwarzanie).

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
I. Sortownia odpadów (obiekt nr104)			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 500
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	600
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4 500
6.	15 01 06	Zmieszane opady opakowaniowe	2 500
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 500
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	700
9.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	1,5
10.	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 – 16 02 12	2
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 – 16 02 13	150
12.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,2
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	150
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5
15.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2,5
16.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	0,15
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2
19.	19 12 01	Papier i tektura	2 500
20.	19 12 02	Metale żelazne	500
21.	19 12 03	Metale nieżelazne	250
22.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 750
23.	19 12 05	Szkło	1 750
24.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	400
25.	19 12 08	Tekstylia	250
26.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	12 450
27.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	45 500
II. Kompostownia przyzłowa (obiekt nr 106)			
28.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	3 500
29.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 000
30.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	13 500
31.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	15 000

*odpady niebezpieczne

3. Tabela nr 6 punktu II.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku i źródła ich powstawania w całości przybiera poniższą postać:

Tabela nr 6. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w związku z funkcjonowaniem instalacji, na eksploatację których wymagane jest pozwolenie na wytworzenie, na terenie Zakładu

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 01 10*	Mineralne hydrauliczne oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne (np. z ładowarek, urządzeń wchodzących w skład linii sortowniczej)	1
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające zw. chlorowcoorganicznych	1
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,5
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	0,25
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 500
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	600
9.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4 500
11.	15 01 06	Zmieszane opady opakowaniowe	2 500
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 500
13.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	700
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	15
16.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	1,5
17.	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 – 16 02 12	2
18.	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 – 16 02 13	150
19.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,2
20.	16 02 16	elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	150
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5
22.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2,5
23.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	0,15
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2
26.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	3 500
27.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 000
28.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	13 500
29.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	15 000
30.	19 12 01	Papier i tektura	2 500
31.	19 12 02	Metale żelazne	500
32.	19 12 03	Metale nieżelazne	250
33.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 750
34.	19 12 05	Szkło	1 750
35.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	400
36.	19 12 08	Tekstylia	250
37.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	12 450
38.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	45 500

*odpady niebezpieczne

4. Dodać tabele nr 6a do punktu II.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku i źródła ich powstawania o poniższym brzmieniu:

Tabela nr 6a. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	13 01 10*	Mineralne hydrauliczne oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych	W przetworzonym oleju powstają laki, żywice, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne oraz następują przekształcenia chemiczne w dodatkach uszlachetniających. Skład chemiczny olejów

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			<p>przepracowanych jest skomplikowany i wysoce toksyczny a reagujące między sobą pierwiastki, tworzą niebezpieczne dla środowiska i człowieka związki. W olejach odpadowych obecne są również produkty rozpadu termicznego i mechanicznego polimerów oraz metale pochodzące ze zużycia elementów silnika. Całkowita zawartość zanieczyszczeń, na którą składają się zanieczyszczenia typowe, związane z eksploatacją olejów smarowych oraz zanieczyszczenia przypadkowe (rozpuszczalniki, farby, tłuszcze) powoduje, że pozostająca do odzyskania baza olejowa stanowi około 80% zbieranych olejów odpadowych. Przybliżony skład olejów odpadowych to: 0-10 % woda (czasami do 50 %), nieznaczna frakcja opałowa 1 – 6 %, gazowa frakcja opałowa 10 – 15 %, bazowa frakcja opałowa 60 – 70 %, smar 0-5 %, substancje pomocnicze 7 – 15 %, produkty utleniania 4 – 8 %, obce substancje stałe 1 – 3 %, metale ciężkie w różnej wielkości do 1 %.</p> <p>Właściwości palne. O właściwościach H14 (ekotoksyczne) lub H4 (drażniące) zgodnie z załącznikiem nr 3</p>
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne (np. z ładowarek, urządzeń wchodzących w skład linii sortowniczej)	<p>Odpady te zawierają zanieczyszczenia związane z rodzajem stosowanego oleju oraz z procesem eksploatacji. Skład chemiczny olejów przepracowanych jest skomplikowany i wysoce toksyczny a reagujące między sobą pierwiastki, tworzą niebezpieczne dla środowiska i człowieka związki. W olejach odpadowych obecne są również produkty rozpadu termicznego i mechanicznego polimerów oraz metale pochodzące ze zużycia elementów silnika. Całkowita zawartość zanieczyszczeń, na którą składają się zanieczyszczenia typowe, związane z eksploatacją olejów smarowych oraz zanieczyszczenia przypadkowe (rozpuszczalniki, farby, tłuszcze) powoduje, że pozostająca do odzyskania baza olejowa stanowi około 80% zbieranych olejów odpadowych. Przybliżony skład olejów odpadowych to: 0-10 % woda (czasami do 50 %), nieznaczna frakcja opałowa 1 – 6 %, gazowa frakcja opałowa 10 – 15 %, bazowa frakcja opałowa 60 – 70 %, smar 0-5 %, substancje pomocnicze 7 – 15 %, produkty utleniania 4 – 8 %, obce substancje stałe 1 – 3 %, metale ciężkie w różnej wielkości do 1 %.</p> <p>Właściwości palne.</p>
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające zw. Chlorowcoorganicznych	<p>Przybliżony skład olejów odpadowych to: 0-10 % woda (czasami do 50 %), nieznaczna frakcja opałowa 1 – 6 %, gazowa frakcja opałowa 10 – 15 %, bazowa frakcja opałowa 60 – 70 %, smar 0-5 %, substancje pomocnicze 7 – 15 %, produkty utleniania 4 – 8 %, obce substancje stałe 1 – 3 %, metale ciężkie w różnej wielkości do 1 %.</p> <p>Właściwości palne.</p>
4.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Przybliżony skład olejów odpadowych to: 0-10 % woda (czasami do 50 %), nieznaczna frakcja opałowa 1 – 6 %, gazowa frakcja opałowa 10 – 15 %, bazowa frakcja opałowa 60 – 70 %, smar 0-5 %, substancje pomocnicze 7 – 15 %, produkty utleniania 4 – 8 %,</p>

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			obce substancje stałe 1 – 3 %, metale ciężkie w różnej wielkości do 1 %. Właściwości palne.
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Szlamy są to mieszaniny w postaci wodnych emulsji substancji ropopochodnych, zawiesin z zawartością substancji mineralnych – piasek, wydobyte z urządzeń filtrujących (separujących) wody ujęte w system drenażu z placów manewrowych wokół hali sortowni i hal magazynowych. Okresowo w ramach czyszczenia separatorów (średnio raz – dwa w roku) wydobywane ze studzienek przy separatorach i kierowane do unieszkodliwienia do specjalistycznych zakładów posiadających stosowne decyzje do ich unieszkodliwienia.
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania wykonane z papieru i tektury posiadają następujący skład i właściwości: Papier – spłsniona na sicie masa włóknista pochodzenia organicznego o gramaturze od 28 do 200 g/m ² . Używane są zwykle włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego. Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samorozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień). Tektura – najgrubszy materiał papierniczy (ma do 5 mm grubości). Powstaje przez sklejenie od dwóch do kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się grubszych włókien ścieru drzewnego, szmat, makulatury. Wszystkie opakowania z papieru i tektury posiadają właściwości palne.
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania wykonywane są z różnych typów tworzyw sztucznych, głównie są to: Polichlorek winylu Jedno z pięciu najważniejszych tworzyw sztucznych – PCW Produkuje się z niego m.in. opakowania, ale także woreczki na krew, rurki do kroplówek. Polietylen i polipropylen Oba te materiały należą do grupy tworzyw zwanych ogólnie poliolefinami – są to najczęściej spotykane tworzywa sztuczne. Produkuje się z nich opakowania: folie różnego typu – od przemysłowych i rolniczych po typowe dla gospodarstwa domowego torby i woreczki foliowe, butelki, skrzynki itp. Polistyren To najbardziej popularny przedstawiciel tzw. tworzyw styrenowych, czyli powstających podczas polimeryzacji styrenu. Produkuje się z niego np. popularne kubki i tacki na jedzenie, Może występować w postaci spienionej – tzw. styropian stosowany jest w opakowaniach – np. jako opakowania ochronne typu kształtki zabezpieczające podczas transportu. PET czyli Politereftalan etylenu Tworzywo wykorzystywane przede wszystkim do produkcji opakowań, przede wszystkim do żywności

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			oraz w przemyśle tekstylnym. Najczęściej można go spotkać w postaci butelek PET do różnego typu napojów. Wszystkie opakowania z tworzyw sztucznych zaliczane są do palnych, niektóre w trakcie zapalenia emitują związki chloru.
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna to głównie palety, pojemniki, skrzynki itp. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok.45%), hemicelulozy (ok.30%) i lignina (ok.20%). Drewno jest materiałem anizotropowym, ortotropowym. Opakowania z drewna są palne.
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Opakowania wykonane z aluminium i ze stali w postaci puszek, butelek i pojemników a także kontenerów, skrzynek itp. Są to zarówno opakowania z metali żelaznych jak i nieżelaznych. Metale żelazne - Żelazo to metal ciągliwy i plastyczny (kowalny), z którego wykonuje się: grille, bramy, ogrodzenia i inne przedmioty. Żeliwo - stop żelaza i węgla, stosowany przy produkcji grzejników, balustrad i w kanalizacji. Stal miękka - stop żelaza i węgla, używany wykorzystywany w produkcji belek, blach, prętów, siatek ogrodzeniowych, konstrukcji szkieletowych, ościeżnic drzwiowych, ram okiennych, żaluzji, itp. Metale nieżelazne - Cynk - metal stosowany do produkcji rynien i pokryć dachowych. Aluminium - metal odporny na działanie niekorzystnych warunków pogodowych. Miedź odporna jest na działanie wody i pary wodnej - służy do produkcji drutów, rur i kotłów. Stal cynkowana używana w produkcji drzwi garażowych, szalunku i różnego rodzaju barier. Metale nieżelazne (nazywane także metalami kolorowymi) to wszystkie metale, z wyjątkiem żelaza. Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy: - metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, - metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, - metale i stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne). Do metali kolorowych zalicza się m.in.: miedź, cynk, cynę, ołów, aluminium, a do stopów: mosiądz i brąz. Są to ciała o charakterystycznym połysku, są dobrymi przewodnikami cieplnymi Metale odznaczają się szczególną zdolnością odbijania promieniowania świetlnego, czyli połyskiem metalicznym, w dotyku są zimne, większość z nich ma dużą wytrzymałość mechaniczną, dobrze przewodzą elektryczność i ciepło, jednocześnie są ciągliwe i kowalne, większość z nich ma znaczną gęstość, mają dodatni współczynnik temperatury oporu, są nieprzeźroczyste.
10.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Najczęściej występującymi opakowaniami wielomateriałowymi są: - pudełka z laminatów takie jak złożone z tektury, tworzywa sztucznego i folii aluminiowej oraz złożone z

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			<p>tektury i tworzywa sztucznego,</p> <ul style="list-style-type: none"> · torebki z laminatów takie jak złożone z papieru i tworzywa sztucznego, z papieru i folii aluminiowej, z papieru, tworzywa sztucznego i folii aluminiowej, czy też z tworzywa sztucznego i folii aluminiowej, · tuby z laminatów złożone z tworzywa sztucznego i folii aluminiowej, · opakowania blister pack i skin pack, jeśli jest łączone z innym materiałami, np. tektura, · saszetki i torebki z laminatów z udziałem folii aluminiowej lub folii metalizowanej, · opakowania bag in box i worek papierowy z wkładką barierową jeśli nie można ręcznie oddzielić poszczególnych materiałów, · etykiety z laminatu złożone z papieru i tworzywa sztucznego itp. Opakowania typu kompozytowego składają się z kilku warstw: warstwy kartonu, tworzywa sztucznego (PE i LDPE) oraz folii aluminiowej. Dodatkowo etykiety i zamknięcia kartoników są wykonane z folii termokurczliwych, PE i innych tworzyw. Papier: produkowany z surowca odnawialnego jakim jest drewno stanowi główny składnik opakowań kartonowych (75-80%). Celuloza w opakowaniach kartonowych charakteryzuje się długim włóknem, dzięki czemu karton z niej wyprodukowany jest bardzo mocny. Polietylen: wykorzystywany jest polietylen o niskiej gęstości, czyli LDPE. Cienka warstwa polietylenu w opakowaniach stanowi doskonałą barierę chroniącą produkt przed wilgocią. Aluminium: folia aluminiowa stosowana w opakowaniach do żywności płynnej jest cieńsza od ludzkiego włosa (grubość 0,0065 mm) - jest to najcieńsza warstwa, jaka skutecznie chroni produkt przed szkodliwym działaniem światła i tlenu, pozwalając jednocześnie na przechowywanie produktów bez konieczności magazynowania w warunkach chłodniczych. Waga aluminium zawartego w jednym opakowaniu jednolitrowym nie przekracza 1,5 g. Opakowania wielomateriałowe są palne.
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Zmieszane odpady opakowaniowe są to głównie odpady z tworzyw sztucznych, szkła metali papieru i tektury, wielomateriałowe, które przed poddaniem procesom odzysku w tym recyklingu powinny być przetworzone i wydzielone z nich materiały jak papier, tektura, folia aluminiowa, PE i PP zmieszane z PET itp. właściwości opisano jak dla poszczególnych odpadów opakowaniowych wykonanych z pojedynczych materiałów.</p>
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Szkło sodowe ma niską temperaturę topnienia. Składa się głównie z tlenku: sodu, wapnia i krzemu. Jest stosowane do produkcji opakowań szklanych; butelek i słoików i inne szklane opakowania, Produkuje się szkło z prostych składników, takich jak: czysty piasek kwarcowy - SiO_2, soda - Na_2CO_3 i wapień - CaCO_3, tlenki litowców i berylowców, tlenki B_2O_3, PbO, Al_2O_3, i in. Naturalne szkło posiada barwę zielonkawą pochodzącą od tlenków żelaza (zanieczyszczenia piasku; np. FeO). Szkło bezbarwne jest z dodatkiem</p>

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			(np. arsenik, azotan(V) sodu) oraz związków o barwie dopełniającej (fizyczne odbarwienie szkła).
13.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Opakowania wykonane z tekstyliów zebrane selektywnie są mieszaniną materiałów naturalnych i syntetycznych stosowanych do wytwarzania tkanin z których następnie wykonano opakowania. Opakowania z tekstyliów wykonywane są z różnych włókien pochodzenia naturalnego lub syntetycznego. Główne tworzywa i materiały naturalne stosowane w produkcji tekstyliów to: poliamid (PA), poliester (PES), poliamid z poliestrem (PA + PES), poliester (PES) + wiskoza, bawełna, wełna, jedwab PES, juta. Opakowania z tekstyliów są palne.
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne wykonane z tekstyliów zebrane selektywnie są mieszaniną materiałów naturalnych i syntetycznych stosowanych do wytwarzania tkanin z których następnie wykonano ubrania ochronne. Tkaniny i ubrania ochronne z tekstyliów wykonywane są z różnych włókien pochodzenia naturalnego lub syntetycznego. Główne tworzywa i materiały naturalne stosowane w produkcji tekstyliów to: poliamid (PA), poliester (PES), poliamid z poliestrem (PA + PES), poliester (PES) + wiskoza, bawełna, wełna, jedwab PES, juta. Ubrania te jak i tkaniny oraz szmaty i ścierki są zanieczyszczone olejami, smarami (mogą być zanieczyszczone PCB i innymi substancjami niebezpiecznymi).
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02)	Tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne wykonane z tekstyliów zebrane selektywnie są mieszaniną materiałów naturalnych i syntetycznych stosowanych do wytwarzania tkanin z których następnie wykonano ubrania ochronne. Tkaniny i ubrania ochronne z tekstyliów wykonywane są z różnych włókien pochodzenia naturalnego lub syntetycznego. Główne tworzywa i materiały naturalne stosowane w produkcji tekstyliów to: poliamid (PA), poliester (PES), poliamid z poliestrem (PA + PES), poliester (PES) + wiskoza, bawełna, wełna, jedwab PES, juta.
16.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady urządzeń chłodniczych zawierają freony chloro-fluorowe a w nowszych urządzeniach związki organiczne LZO. Może występować amoniak, Średni skład materiałowy odpadów elektronicznych przedstawia się w sposób następujący: 61 % metale, 21 % tworzywa sztuczne, 5 % szkło, 3 % części elektroniczne, 10 % inne materiały. Posiadają właściwości określone jako H14 "ekotoksyczne" i H6 "toksyczne" wg załącznika nr 3 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2013 r.
17.	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 – 16 02 12	Monitory telewizyjne wykonane techniką CRT składają się głównie ze szkła barowego – ekran oraz szkła ołowiowego 24 % PbO tzw. lejkowego, Występują również inne metale ciężkie jak kadm, ołów, cynk. Warstwa luminoforu zawiera siarczki cynku, ołów i kadm. Świetłówki i inne lampy wyładowcze zawierają poza szklanymi powłokami oraz częściami metalowymi ze stali i aluminium od 0,003 do 1,5 g rtęci. Zawartość

L.p	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			rtęci w świetłówkach – 0,003 – 0,015 g, w wysokoprężnych lampach sodowych – 0,03 g, w lampach energooszczędnych 0,007 g, w lampach wysokiego napięcia i wyładowczych – 1,5 g.
18.	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 – 16 02 13	Sredni skład materiałowy odpadów elektronicznych przedstawia się w sposób następujący: 61 % metale, 21 % tworzywa sztuczne, 5 % szkło, 3 % części elektroniczne, 10 % inne materiały. Skład materiałowy w podziale na poszczególne grupy produktów elektronicznych to: pralki 78,1 % metale żelazne, 2,5 % metale nieżelazne (kolorowe), 1,9 % tworzywa sztuczne, 2,0 % komponenty elektroniczne, 15,5 % pozostałe, urządzenia gospodarstwa domowego: 39,2 % metale żelazne, 8,1 % metale nieżelazne (kolorowe), 22,8 % tworzywa sztuczne, 18,6 % komponenty elektryczne, 11,3 % pozostałe, telewizory – 9,7 % metale żelazne, 5,5 % metale nieżelazne (kolorowe), 8,1 % tworzywa sztuczne, 24,2 % komponenty elektroniczne, 52,5 % pozostałe, technika MSR – 35,2 % metale żelazne, 13,5 % metale nieżelazne, 8,2 % tworzywa sztuczne, 28,0 % komponenty elektroniczne, 15,1 % pozostałe. Tworzywa sztuczne to głównie 6 strumieni: 1. Mieszanka polietylen i polipropylen, 2. Akrylonitryl-butadien-styren (ABS), 3. Odporny na uderzenie polistyrol (HIPS), 4. Poliwęglan, 5. Mieszanka poliwęglanu i ABS, 6. Inne tworzywa sztuczne jak np. nylon lub PVC
19.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Monitory telewizyjne wykonane techniką CRT składają się głównie ze szkła barowego – ekran oraz szkła ołowiowego 24 % PbO tzw. lejkowego, Występują również inne metale ciężkie jak kadm, ołów, cynk. Warstwa luminoforu zawiera siarczki cynku, ołów i kadm. Świetłówki i inne lampy wyładowcze zawierają poza szklanymi powłokami oraz częściami metalowymi ze stali i aluminium od 0,003 do 1,5 g rtęci. Zawartość rtęci w świetłówkach – 0,003 – 0,015 g, w wysokoprężnych lampach sodowych – 0,03 g, w lampach energooszczędnych 0,007 g, w lampach wysokiego napięcia i wyładowczych – 1,5 g.
20.	16 02 16	elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Sredni skład materiałowy odpadów elektronicznych przedstawia się w sposób następujący: 61 % metale, 21 % tworzywa sztuczne, 5 % szkło, 3 % części elektroniczne, 10 % inne materiały. Udział metali ciężkich w obwodach drukowanych wynosi: 12-25 % miedź Cu, 1-5 Ołów Pb, 5-10 % Żelazo Fe, 1 – 3 % Nikiel Ni, 0,1 % inne metale szlachetne
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przybliżony skład chemiczny baterii i akumulatorów ołowiowych to 65 % Pb (Ołów), 8 % H ₂ SO ₄ (Kwas siarkowy), 17 % H ₂ O woda oraz 10 % tworzywa sztuczne, papier, węgiel i sadza
22.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Przybliżony skład chemiczny baterii i akumulatorów niklowo-kadmowych to 20 % Ni (Nikiel), 15 % Cd (kadm), 45 % Fe (Żelazo), 5 % KOH (wodorotlenek potasu) 10 % H ₂ O (woda), 5 % tworzywa sztuczne, papier, węgiel i sadza
23.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Przybliżony skład chemiczny baterii zawierających rtęć to 10% Zn (Cynk), 30 % Hg (rtęć), 40 % Fe (Żelazo), 3

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			% KOH (wodorotlenek potasu), 6 % H ₂ O (woda), 11 % tworzywa sztuczne, papier, węgiel i sadza
24.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Przybliżony skład chemiczny baterii alkalicznych to 20 % Zn (Cynk), 30 % Mn (Mangan), 20 % Fe (Żelazo), 5 % KOH (wodorotlenek potasu), 10 % H ₂ O (woda), 15 % tworzywa sztuczne, papier, węgiel i sadza
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Przybliżony skład chemiczny baterii innych to 10 – 30 % Zn (Cynk), do 25 % Mn (Mangan), do 30 % Ag (Srebro), 1-2 % Hg (Rtęć), 40-45 % Fe (Żelazo), 4 % KOH (wodorotlenek potasu), 6 - 10 % H ₂ O (woda), 10 - 20 % tworzywa sztuczne, papier, węgiel i sadza, 10 % elektrolity organiczne
26.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Kodem 19 05 01 oznaczone są nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej – zanieczyszczenia tj. np. drewno, szkło, kamienie, puszki aluminiowe, tworzywa sztuczne i elementy butelek z tworzyw sztucznych jak nakrętki itp. - wydzielane ze stabilizatorów w procesie ich oczyszczania (separacji zanieczyszczeń w procesie przesiewania i oddzielania szkła, kamieni, folii i innych). Materiał niejednorodny część składników posiada właściwości palne (tworzywa sztuczne)
27.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	Kodem 19 05 02 oznaczone są nierozłożone lub nieulegające rozkładowi składniki masy kompostowej – pochodzenia zwierzęcego i roślinnego, materiał ma tendencję do wydzielania odorów i wymaga szybkiej utylizacji.
28.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Produkt procesu tlenowego – kompost niespełniający wymagań dla nawozów lub środków wspomagających uprawę roślin, – jest klasyfikowany jako odpady o kodzie 19 05 03 - kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania). Odpady o kodzie 19 05 03 nie nadają się do wykorzystania jako produkt, ale mogą być poddane odzyskowi jako odpady. Kompost taki zawiera zbyt dużo metali ciężkich, drobnego szkła oraz innych zanieczyszczeń, które powodują, że nie może być stosowany jako nawóz ani środek wspomagający uprawę roślin. Materiał posiada znacznie zredukowaną zawartość węgla i przez to jego palność jest niewielka, zależna od zawartości wilgoci po procesie kompostowania.
29.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	Stabilizat, odpad powstały po mechaniczno-biologicznym przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych osiągający po procesie wartość AT4 poniżej 10 mg O ₂ /g suchej masy i spełniający jedno z wymagań albo straty prażenia będą mniejsze niż 35 % a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % suchej masy lub ubytek masy organicznej w stabilizacie mierzony stratą prażenia będzie mniejszy niż 40 %.
30.	19 12 01	Papier i tektura	Papier i tektura wydzielona w procesie sortowania mechanicznego na linii sortowania odpadów. Odpad ten składający z mieszaniny papieru i tektury posiada następujący skład i właściwości: Papier – spłsniona na sicie masa włóknista pochodzenia organicznego o gramaturze

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			<p>od 28 do 200 g/m². Używane są zwykle włókna organiczne: z celulozy, włókno ścieru drzewnego – otrzymywane poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych (tzw. papierówki) w procesie rozwłókniania mechanicznego. Czasem stosowany jest proces rozwłókniania chemicznego i mają zastosowanie inne włókna roślinne (słoma, trzcina bawełna, len, konopia, bambus). Zastosowanie ma też makulatura uprzednio poddana procesowi dyspersji.</p> <p>Oprócz włókien organicznych w skład papieru wchodzi substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Wypełniacze poprawiają właściwości papieru (gładkość, samorozerwalność, nieprzezroczystość, białość, odcień).</p> <p>Tektura – najgrubszy materiał papierniczy (ma do 5 mm grubości). Powstaje przez sklejenie od dwóch do kilku warstw masy papierniczej. Do jej wyrobu używa się grubszych włókien ścieru drzewnego, szmat, makulatury. Niektórzy producenci dodają również wypełniacze i dodatki chemiczne powodujące wzrost odporności na obciążenia, kontakt z wodą lub mrożenie. Produkuje się również tektury powlekaną m.in. folią spożywczą, przydatne do kontaktów z żywnością. Tektury nie używa się do pisania, ale jest materiałem nadającym się do druku offsetowego, jak i fleksograficznego. Rozróżnia się kilka gatunków tektury: białą, brązową (szarą), techniczną, powlekaną. Zarówno papier jak i tektura należą do odpadów palnych o stosunkowo dużej wartości opałowej.</p>
31.	19 12 02	Metale żelazne	<p>Metale żelazne - Żelazo to metal ciągliwy i plastyczny (kowalny), z którego wykonuje się: grille, bramy, ogrodzenia i inne przedmioty. Żeliwo - stop żelaza i węgla, stosowany przy produkcji grzejników, balustrad i w kanalizacji. Stal miękka - stop żelaza i węgla, używany wykorzystywany w produkcji belek, blach, prętów, siatek ogrodzeniowych, konstrukcji szkieletowych, ościeżnic drzwiowych, ram okiennych, żaluzji, itp. Z technicznego punktu widzenia najważniejszym metalem jest żelazo (Fe), będące głównym składnikiem stali. Metale należą do pierwiastków niepalnych</p>
32.	19 12 03	Metale nieżelazne	<p>Metale nieżelazne (nazywane także metalami kolorowymi) to wszystkie metale, z wyjątkiem żelaza. Znalazły szeroki zakres zastosowania w wielu dziedzinach techniki, często zaspokajając najbardziej wygórowane wymagania różnego rodzaju poprzez swoje właściwości fizyczne, chemiczne, mechaniczne i technologiczne.</p> <p>Metale nieżelazne i ich stopy można podzielić na trzy zasadnicze grupy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - metale lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, - metale ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy, - metale i stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne). Materiał niepalny.

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
33.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>Opakowania wykonywane są z różnych typów tworzyw sztucznych, głównie są to:</p> <p>Polichlorek winylu</p> <p>Jedno z pięciu najważniejszych tworzyw sztucznych – PCW Produkuje się z niego m.in. opakowania, ale także woreczki na krew, rurki do kroplówek.</p> <p>Polietylen i polipropylen</p> <p>Oba te materiały należą do grupy tworzyw zwanych ogólnie poliolefinami – są to najczęściej spotykane tworzywa sztuczne. Produkuje się z nich opakowania: folie różnego typu – od przemysłowych i rolniczych po typowe dla gospodarstwa domowego torby i woreczki foliowe, butelki, skrzynki itp.</p> <p>Polistyren</p> <p>To najbardziej popularny przedstawiciel tzw. tworzyw styrenowych, czyli powstających podczas polimeryzacji styrenu. Produkuje się z niego np. popularne kubki i tacki na jedzenie, Może występować w postaci spienionej – tzw. styropian stosowany jest w opakowaniach – np. jako opakowania ochronne typu kształtki zabezpieczające podczas transportu.</p> <p>PET czyli Politereftalan etylenu</p> <p>Tworzywo wykorzystywane przede wszystkim do produkcji opakowań, przede wszystkim do żywności oraz w przemyśle tekstylnym. Najczęściej można go spotkać w postaci butelek PET do różnego typu napojów.</p> <p>Guma jest pochodzenia naturalnego lub sztucznego. Główny jej składnik to kauczuk może być pochodzenia naturalnego lub przemysłowego. Materiał palny z wydzieleniem dużej ilości czarnego dymu. Ze względu na domieszki stosowane do produkcji gumy spaliny mogą być toksyczne.</p>
34.	19 12 05	Szkoło	<p>Szkoło wysortowane ze zmieszanych odpadów komunalnych zawiera zarówno szkło opakowaniowe jak i okienne oraz np. samochodowe i inne w tym kryształowe. Szkło sodowe ma niską temperaturę topnienia. Składa się głównie z tlenku: sodu, wapnia i krzemu. Jest stosowane do produkcji opakowań szklanych; butelek i słoików i inne szklane opakowania, Produkuje się szkło z prostych składników, takich jak: czysty piasek kwarcowy - SiO_2, soda - Na_2CO_3 i wapień - CaCO_3, tlenki litowców i berylowców, tlenki B_2O_3, PbO, Al_2O_3, i in. Naturalne szkło posiada barwę zielonkawą pochodzącą od tlenków żelaza (zanieczyszczenia piasku; np. FeO). Szkło bezbarwne jest z dodatkiem (np. arsenik, azotan (V) sodu) oraz związków o barwie dopełniającej (fizyczne odbarwienie szkła). Materiał niepalny</p>
35.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	<p>Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są:</p> <p>węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Drewno jest materiałem anizotropowym, ortotropowym, Odpady drewna należy w całości traktować jako</p>

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
			łatwopalne z tym że drewno mokre jest znacznie gorzej palne od drewna suchego.
36.	19 12 08	Tekstylia	Tekstylia wykonywane są z różnych włókien pochodzenia naturalnego lub syntetycznego. Główne tworzywa i materiały naturalne stosowane w produkcji tekstyliów to: poliamid (PA), poliester (PES), poliamid z poliestrem (PA + PES), poliester (PES) + wiskoza, bawełna, wełna, jedwab PES, juta. Tekstylia zwłaszcza wykonane z włókien syntetycznych są łatwopalne. Część odpadów tekstylnych posiada znacznie obniżoną wartość palną i zabezpieczenie przed zapaleniem
37.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady palne (tzw. pre-RDF) produkowane na linii sortowniczej w ZZO Nowy Dwór z odpadów komunalnych po wysortowaniu na linii sortowniczej z frakcji >300 mm jako odpad posiadający właściwości palne ok. 7-11 MJ/kg. Frakcja ta posiada wilgotność około 30 % i zawiera domieszki tworzyw typu PCV oraz może zawierać metal z opakowań typu puszki itp. Ze względu na dużą wilgotność nie należy spodziewać się łatwopalności odpadu.
38.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja odpadów powstała w efekcie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych jak również odpadów selektywnie zbieranych. Odpad o tym kodzie posiadający wymiary 0-80 mm kierowany jest bezpośrednio do procesu stabilizacji tlenowej w kompostowni pryzmowej a odpad >80 mm do sortowania mechanicznego. Pozostałość po sortowaniu stanowi tzw. balast nieprzydatny do dalszego przerobu trafiają do unieszkodliwienia na składowisko. Odpad posiadający właściwości palne tzw. pre-RDF czyli głównie odpady o wymiarze > 300 mm kierowany będzie do odbiorców zewnętrznych. Zapach i kolor odpadów komunalnych zmieszanych są bardzo zmiernie, przeważa zapach gnilny typowy dla odpadów komunalnych, odpady stałe czasami mocno zawilgocone, kolor zmienny w przypadku odpadów zbieranych raz w miesiącu kolor zniekształcony przez gnijące frakcje odpadów, pochodzi z segregacji zmieszanych odpadów komunalnych na liniach sortowniczych, o dużych wartościach paliwowych 7 – 11 MJ/kg stosowany do produkcji paliwa wtórnego. Odpad łatwopalny zwłaszcza frakcja kierowana do produkcji paliwa alternatywnego..

*odpady niebezpieczne

5. Zmienić ilości odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania poprzez składowanie w tabeli nr 8 podpunktu A w punkcie II.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania poprzez składowanie jak podano poniżej:

Tabela nr 8. Rodzaje i ilości odpadów przewidywane do unieszkodliwiania

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sektor
37.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	100	E

38.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	25	E
44.	17 03 80	Odpadowa papa	300	A
52.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady	15 000	F
72.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	350	A
73.	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	1000	A

6. Dodać poniższe pozycje do tabeli nr 8 podpunktu A w punkcie II.2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania poprzez składowanie jak podano poniżej oraz zmienić zapis pod tabelą:

Tabela nr 8. Rodzaje i ilości odpadów przewidywane do unieszkodliwiania

L.p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Sektor
77.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	150	A
78.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	500	I
79.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	500	A

Na terenie kwatery wydzielono następujące sektory do składowania odpadów:

Sektor A	przeznaczony do selektywnego składowania odpadów z grupy 20 oraz innych niż niebezpieczne z grup 02, 04, 16, 17
Sektor B	przeznaczony do selektywnego składowania odpadów z grupy 01
Sektor C	przeznaczony do selektywnego składowania odpadów z grupy 07
Sektor D	przeznaczony do selektywnego składowania odpadów z grupy 08;
Sektor E	przeznaczony do selektywnego składowania odpadów z grupy 12
Sektor F	przeznaczony do selektywnego składowania odpadów z grupy 19
Sektor G	przeznaczony do selektywnego składowania odpadów o kodzie 02 02 99
Sektor H	przeznaczony do selektywnego składowania odpadów o kodzie 12 01 99
Sektor I	Przeznaczony do selektywnego składowania odpadów o kodzie 16 01 19

7. Zmienić tabelę nr 10 punktu II.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do odzysku w instalacjach na terenie Zakładu w części I. Sortownia odpadów (obiekt nr 104) i części III. Kompostowania przyzłowa (obiekt nr 106) jak podano poniżej:

Tabela nr 10. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do odzysku

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów	Ilość w Mg/rok
I. Sortownia odpadów (obiekt nr 104)			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 500
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	600
4.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	4 500
6.	15 01 06	Zmieszane opady opakowaniowe	4 000
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 500
8.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	700
9.	19 12 01	Papier i tektura	2 500
10.	19 12 02	Metale żelazne	500
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	250

Lp.	Kod	Grupy, podgrupy i rodzaje odpadów	Ilość w Mg/rok
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 750
13.	19 12 05	Szkło	1 750
14.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	400
15.	19 12 08	Tekstylia	250
16.	20 01 01	Papier i tektura	1 200
17.	20 01 02	Szkło	100
18.	20 03 01	Niesegregowalne (zmieszane) odpady komunalne	50 000
19.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	750
III.Kompostownia pryzmowa (obiekt nr 106)			
20.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki inne niż wymienione w 19 12 11 wielkogabarytowe	18 000
21.	20 01 08	Odpady ulegające biodegradacji	25
22.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	15
23.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	150

8. Usunąć z treści całej decyzji dane dotyczące instalacji – Hala produkcji paliwa alternatywnego.
9. Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego DROŚ-S.7222.16.2012/2013.ES z dnia 15.01.2013r. ze zmianami nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie:

Zakład Zagospodarowania Odpadów „Nowy Dwór” Sp. z o.o. z siedzibą w Nowym Dworze, gmina Chojnice, działając przez pełnomocnika Pana Zbigniewa Sułek, wystąpił z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Pomorskiego znak DROŚ-S.7222.16.2012/2013.ES z dnia 15.01.2013 r., zmienionego decyzjami znak DROŚ-S.7222.19.2013.ES z dnia 11.09.2013 r., znak DROŚ-SO.7222.49.2013/2014.ES z dnia 16.01.2014 r., DROŚ-SO.7222.98.2014.ES z dnia 04.12.2014 r. na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych zlokalizowanej w Nowym Dworze, gmina Chojnice.

Marszałek Województwa Pomorskiego w ramach wniosku o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego zobowiązał ZZO Nowy Dwór do dokonania analizy pozwolenia zintegrowanego. Po analizie przedłożonych dokumentów oraz uzupełnień do wniosku dokonano zmiany w poniższym zakresie:

- wyszczególniono instalacje, których eksploatacja jest źródłem powstawania odpadów wymagających uzyskania pozwolenia na wytworzenie odpadów (sortownia odpadów i kompostownia pryzmowa),
- dodano tabele określające podstawowy skład i właściwości wytwarzanych odpadów,
- usunięto z treści całej decyzji informacje dotyczące instalacji – Hali do produkcji paliwa alternatywnego; instalacja do dnia wydania niniejszej decyzji nie została wybudowana zatem Zakład wystąpił o usunięcie zapisów w zakresie jej eksploatacji,
- zweryfikowano rodzaje i ilości odpadów poddawanych przetworzeniu i powstających w wyniku przetwarzania w sortowni odpadów i kompostowni pryzmowej,

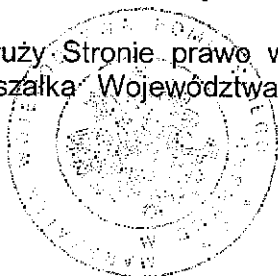
- zweryfikowano rodzaje i ilości niektórych odpadów poddawanych składowaniu na kwaterze składowej.

Ww. zmiany nie stanowią istotnej zmiany w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym zatem nie jest wymagana opłata rejestracyjna.

Zgodnie z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. poz. 1101) dokonano z urzędu zmiany pozwolenia zintegrowanego znak DROŚ-S.7222.16.2012/2013.ES z dnia 15.01.2013 r.. Dodatkowo dokonano nowej klasyfikacji instalacji zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2.09.2014r., poz. 1169) jako instalacji w gospodarce odpadami do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, z wyjątkiem składowisk odpadów obojętnych lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych.

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 URZĘDU MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Tomasz Szary
Zastępca Marszałka
DEPARTAMENT OCHRONY ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. Zakład Zagospodarowania Odpadów „Nowy Dwór” Sp. z o.o., Nowy Dwór 35, 89 – 620 Chojnice
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa,
2. Wójt Gminy Chojnice, ul. 31 Stycznia 65a, 89-600 Chojnice,
3. Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, Trakt św. Wojciecha 293, 80 – 001 Gdańsk,
4. DROŚ-E,
5. DROŚ-O.

Uiszczono opłatę skarbową w kwocie 253,- zł wpłaconą przelewem na konto Urzędu Miasta w Gdańsku nr 31 1240 1268 1111 0010 3877 3935 dnia 08.07.2014r.

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 (Dz. U. z 2012r. poz. 1282 ze zm).