

Opole, dnia 29 września 2015 r.

DOŚ.7222.46.2015.MK

Decyzja

Na podstawie art. 188 i art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) oraz art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w Nysie z 10 sierpnia 2015 r., nr ZS/1810/15 (data wpływu do UMWO 11.08.2015 r.) o zmianę decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r. (ze zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności ok. 522 000 Mg, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach

orzekam

I. Zmienić na wniosek decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 z 15 października 2007 r., zmienionej następnie decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego: nr DOŚ.IV.AKu.7636-13/08 z 20 czerwca 2008 r., nr DOŚ.AKu.7636-19/10 z 2 czerwca 2010 r., nr DOŚ.MS.7636-78/10 z 28 marca 2011 r., nr DOŚ.7222.32.2012.MK z 21 stycznia 2013 r. oraz nr DOŚ.7222.41.2014.MK z 15 grudnia 2014 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w Nysie dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 522 000 Mg, zlokalizowanych na terenie Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszkowicach, w sposób następujący:

1. W punkcie II.2.1 pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku, miejsca ich magazynowania oraz miejsce i dopuszczone metody odzysku”, tabela nr 3 wraz z objaśnieniami, otrzymuje nowe brzmienie :

„Tabela nr 3

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Magazynowanie	Miejsce i dopuszczone metody odzysku
Procesy odzysku R5 (recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)					
Odpady na warstwy przekładkowe (izolacyjne) i do budowy tymczasowych dróg technologicznych – R5 (odzysk na instalacji)					
1.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	3500,0	Luzem w przyzmacz na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał na warstwy przekładkowe (izolacyjne) składowanych na kwaterze odpadów oraz do utwardzania drogi technologicznej dla kompaktora.
2.	17 01 02	Gruz ceglany	2500,0		
3.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,0		
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	200,0		
5.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	1500,0		
6.	20 02 02 (1)	Gleba i ziemia, w tym kamienie	500,0		

Odpady do budowy skarp – R5 (odzysk na instalacji)					
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	50,0	Luzem w pryzmach na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał do budowy skarp, obwałowań, kształtowania korony składowiska. Procesy odzysku R5, R13
2.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 17 05 03	50,0		
3.	01 04 09	Odpadowe piaski i ropy	50,0		
4.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 01 11	50,0		
5.	01 04 13	Odpady powstające przy cięciu i obróbce postaciowej skał inne niż wymienione w 01 04 07	20,0		
6.	10 09 03	Żużle odlewnicze	1 100,0		
7.	10 09 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 09 05	20,0		
8.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	20,0		
9.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	20,0		
10.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	20,0		
11.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	20,0		
12.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	20,0		
13.	16 01 03	Zużyte opony	20,0		
14.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,0		
15.	17 01 02	Gruz ceglany	500,0		
16.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	500,0		
17.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych	500,0		
18.	17 07 80	Tynki	50,0		
19.	17 01 81	Elementy betonowe i kruszywa niezawierające asfaltu	20,0		
20.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	20,0		
21.	19 09 02	Osady z klarowania wody	10,0		
22.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	20,0		
Odpady na okrywą rekultywacyjną – R5 (odzysk na instalacji)					
1.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	20,0	Luzem w pryzmach na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywanie w kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał okrywy rekultywacyjnej. Procesy odzysku R5, R13

2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	20,0	Luzem w pryzmach na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał okrywy rekultywacyjnej. Procesy odzysku R5, R13
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	20,0		
4.	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	20,0		
5.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03	500,0		
6.	17 05 06	Urobek z pogłębienia inny niż wymieniony w 17 05 05	500,0		
7.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	500,0		
Odpady na okrywę rekultywacyjną – R3 (odzysk na instalacji)					
8.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	30,0	Luzem w pryzmach na wydzielonym placu przyległym do kwater składowiska	Wykorzystywane na kwaterze składowania w procesach technologicznych eksploatacji składowiska, tj. jako materiał okrywy rekultywacyjnej. Przy czym grubość warstwy stosowanych odpadów powinna być uzależniona od planowanych obsiewów lub nasadzeń. Grubość ta nie może przekraczać 1 m w przypadku nasadzeń niskich lub 2 m w przypadku nasadzeń drzewiastych. Procesy odzysku R3, R13
9.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	30,0		
10.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	13 500,0		
11.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1500,0		
Proces odzysku R12 - wymiana odpadów, w celu podania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (odzysk na instalacji)					
1.	20 01 01	Papier i tektura	2 000,0	W zasobni odpadów selektywnie zebranych Odpady magazynowane przed procesem R12 w celu zapewnienia ciągłości pracy linii sortowniczej	Linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu i doczyszczaniu na linii sortowniczej zostaną zbelowane w prasie. Procesy odzysku R12, R13
2.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	2 000,0		Linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną skierowane na stanowisko magazynowo-załadunkowe, z którego, z pominięciem sita bębnowego, transportowane będą do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi ich dalsza segregacja na: rodzaje, gatunki, kolory itp., a następnie zostaną zbelowane w prasie. Procesy odzysku R12, R13
3.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3000,0		Linia sortownicza odpadów selektywnie zbieranych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną skierowane na stanowisko magazynowo-załadunkowe, z którego, z pominięciem sita bębnowego, transportowane będą do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi ich dalsza segregacja na: rodzaje, gatunki, kolory itp., a następnie zostaną zbelowane w prasie. Procesy odzysku R12, R13
4.	20 01 02	Szkło	5 000,0	Wydzielone boksy na placu przy hali technologicznej	Ręcznie segregowane na kolory Procesy odzysku R12, R13
5.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu	3 600,0	Na utwardzonym placu w pobliżu kwatery nr 1	Węzeł odzysku odpadów budowlanych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną poddane ręcznej obróbce w wyniku której zostaną wydzielone poszczególne odpady budowlane. Po wyselekcjonowaniu większej ilości,

					odpady będą poddawane mechanicznemu rozdrobieniu. Proces R12, R13
Proces odzysku R12 - mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) (odzysk na instalacji)					
1.	20 03 01	Niesegregowane odpady komunalne	72 000,0	Bezpośrednio przekazywane do zasobni linii sortowania odpadów komunalnych. W zasobni odpady są magazynowane do uzyskania ilości umożliwiającej ciągłość procesu technologicznego	Linia sortownicza zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną skierowane na stanowisko rozładunkowe w sortowni (zasobni), skąd ładowarką zostaną dostarczone do kanału załadunkowego, gdzie transportem kanałowym i wznoszącym zostaną przemieszczone do sita bębnowego. Na transporterze wznoszącym, po obu jego stronach, zainstalowano dwa stanowiska do usuwania ze strumienia, odpadów uciążliwych. W sicie bębnowym o otworach ϕ 80 mm następować będzie oddzielenie frakcji drobnej < 80 mm, zawierającej odpady organiczne i drobny balast, transporterem przekazane zostaną do pojemnika kontenerowego. Pozostała na sicie frakcja gruba > 80 mm, transporterem podawczym dostarczona zostanie do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie wysortowane zostaną takie odpady jak: tworzywa sztuczne z podziałem na rodzaje, kolory, gatunki, itp. makulatura, szkło itp. Z powstałego balastu za pomocą separatora zostanie usunięty złom stalowy. Wydzielona frakcja nadsitowa trafia do rozdrabniacza wstępnego, do separatorów - pneumatycznego i optycznego, które wydziela frakcje zbędne, następnie kierowana jest do rozdrabniacza końcowego. W wyniku tego procesu powstaje RDF. Procesy R12, R13
Proces odzysku R12 - odzysk odpadów wielkogabarytowych (odzysk na instalacji)					
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	600,0	Luzem pod zadaszeniem przyległym do hali technologicznej	Stanowisko demontażu odpadów wielogabarytowych. Odpady po zważeniu i zaewidencjonowaniu zostaną poddane demontażowi, przy użyciu elektronarzędzi w wyniku, którego powstaną odpady takie jak: metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, drewno itp. Po wyselekcjonowaniu większej ilości, odpady będą poddawane mechanicznemu rozdrabnianiu. Proces odzysku R12, R13
Proces odzysku R3 – instalacja kompostowni odpadów zielonych i bioodpadów selektywnie zebranych (odzysk na instalacji)					
1.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1000	Luzem na placu kompostowni Odpady są magazynowane przed procesem przetwarzania do uzyskania ilości umożliwiającej ciągłość pracy na zmianie.	Selektywnie zebrane odpady zielone będą najpierw podawane ładowarką do rozdrobnienia i zmieszania w rozdrabniarko-mieszarce. Następnie odpady skierowane będą na plac kompostowy wydzielony na placu dojrzewania stabilizatu/kompostu. W przypadku kompostowania wyłącznie odpadów zielonych lub ogrodowych dopuszcza się kompostowanie jednostopniowe w otwartych przyzmacach, bez wymuszonego napowietrzania, ale z mechanicznym przerzucaniem materiału. Czas trwania tego procesu zależy wyłącznie
2.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	1000		
6.	20 03 02	Odpady z targowisk	1000		

					<p>od spełnienia przez kompost wymagań sanitarnych oraz fizyko-chemicznych, a także osiągnięcia wymaganego stopnia dojrzałości, zgodnie z obowiązującymi, w tym zakresie przepisami. Przybliżony czas trwania procesu ok. 8-10 tygodni.</p> <p>Po zakończeniu procesu kompostowania wytworzony produkt będzie waloryzowany na sicie o oczkach 20 mm:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ok. 40% masy to odsiane, nieprzekompostowane frakcje, które nie uległy rozkładowi, z czego ok. 10% zostanie zawrócona na przyzmy dojrzewające, a ok. 90% przeznaczone do odzysku przez rekultywację biologiczną składowisk odpadów (odpad o kodzie 19 05 01 nieprzekompostowanie frakcje odpadów komunalnych i podobnych) - ok. 60% masy to wytworzony kompost stanowiący produkt spełniający kryteria jakościowe dla nawozów organicznych lub środków wspomagających uprawę roślin, w przypadku spełnienia wymogów określonych w obowiązujących przepisach. <p>Proces odzysku R3, R13</p>
łącznie ilość odpadów poddanych odzyskowi w instalacji kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zbieranych, nie może przekroczyć 1 000 Mg/rok.					
Proces odzysku R12 – produkcja paliwa alternatywnego (odzysk na instalacji)					
1.	16 01 03	Zużyte opony	2 000	W formie przyzmy przy ścianie działowej dzielącej strefę sortowni od strefy linii do redukcji paliwa alternatywnego	Produkcja paliwa alternatywnego R12, R13
2.	19 12 01	Papier i tektura	2 000		Produkcja paliwa alternatywnego R12, R13
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000		Produkcja paliwa alternatywnego R12, R13
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11)	20 000		Produkcja paliwa alternatywnego R12, R13
5.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1 000	Na zadaszonym placu obok hali technologicznej lub w formie przyzmy przy ścianie działowej dzielącej strefę sortowni od strefy linii do redukcji paliwa alternatywnego	Produkcja paliwa alternatywnego R12, R13
łącznie ilość odpadów poddanych odzyskowi w instalacji produkcji paliw alternatywnych, nie może przekroczyć 26 000 Mg/rok.					

Miejsce i dopuszczone metody odzysku

Przetwarzanie odpadów metodą odzysku będzie odbywało się poprzez wykorzystanie odpadów na kwaterach do składowania na etapie eksploatacji składowiska, w procesach R5 i R3, R12 oraz w procesie R13.

- 1) Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), proces odzysku R5 dotyczy recyklingu lub odzysku innych materiałów nieorganicznych i wykorzystuje się go do:

a) wykonywania warstw izolacyjnych

W ramach bieżącej eksploatacji składowiska prowadzony jest odzysk wybranych rodzajów odpadów, wykorzystywanych do tworzenia warstw izolacyjnych na kwaterze składowania odpadów.

Warstwy izolacyjne na składowisku mają zabezpieczać przed rozwiewaniem lekkich frakcji odpadów, zapobiegać rozprzestrzenianiu się odorów, utrudniać żerowanie ptactwa i gryzoni, minimalizować zagrożenie pożarowe. Najczęściej stosowanymi materiałami na warstwy są materiały w postaci piasku, żwiru, pospółki oraz odpady o charakterze obojętnym. Odpady przed zastosowaniem poddaje się kruszeniu, o ile jest to konieczne, w celu dostosowania ich jako warstwy izolacyjnej. Grubość warstw izolujących powinna wynosić 0,1 - 0,3 m i jest nakładana na zagęszczoną warstwę odpadów o grubości 1,5 - 2,0 m. Warstwy izolacyjne należy po usypaniu zagęścić kompaktorem. Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej wynosi 0,3 m, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekracza 15%. Warstwy izolacyjne wykonywane są za pomocą ładowarki lub kompaktora. Maksymalna łączna ilość odpadów przeznaczonych do wykonania warstw izolacyjnych na kwaterze składowania odpadów nie przekracza 3 000 Mg/rok.

b) do budowy tymczasowych dróg technologicznych na kwaterze składowania odpadów wykorzystywane są ww. odpady obojętne. Za pomocą sprzętu mechanicznego (kompaktora, ładowarki) formowana jest tymczasowa droga dojazdowa o szerokości nie większej niż 4 m. Grubość warstwy użytych odpadów do budowy tymczasowych dróg dojazdowych nie może przekroczyć 0,30 m. Droga utwardzana jest poprzez kilkukrotny przejazd kompaktora. Maksymalna łączna ilość odpadów przeznaczonych do wykonania tymczasowych dróg dojazdowych na kwaterze składowania odpadów nie przekracza 400 Mg/rok.

c) zewnętrzne obwałowania formowane będą wyprzedzająco w stosunku do przyrostu złoża odpadów. Odpady usypywane są warstwowo po ok. 0,5 m i zagęszczane, następnie od strony wewnętrznej kwatery następuje wypełnienie wolnej przestrzeni odpadami.

Kształtowanie korony kwatery składowania odpadów następuje po uzyskaniu docelowych rzędnych składowania odpadów. Powierzchnia kwatery jest wyrównywana do docelowej rzędnej odpadami. Maksymalna warstwa odpadów wykorzystywanych do kształtowania korony złoża odpadów nie przekracza 0,25 m.

Maksymalna łączna ilość odpadów przeznaczonych do wykonania zewnętrznych obwałowań oraz kształtowania korony składowiska nie przekracza 1 500 Mg/rok.

2) Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), proces odzysku R3 dotyczy recyklingu lub odzysku substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki, w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania i wykorzystuje się go do:

a) wykonywania okrywy rekultywacyjnej:

Odpady przeznaczone do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) rozplantowywane będą na skarpach, obwałowaniach i na tymczasowo nieeksploatowanych koronach kwater składowiska za pomocą ładowarki. Warstwa rozplantowywana będzie miała grubość uzależnioną od planowanych nasadzeń i obsiewów. Grubość ta nie może przekraczać 1 m w przypadku nasadzeń niskich i 2 m w przypadku nasadzeń drzewiastych. Dodatkowo na rozplantowywanej warstwie rekultywacyjnej (biologicznej) zostanie wykonany wysiew traw w celu stabilizacji i zabezpieczenia przed rozmywaniem skarp.

Odpady o kodach: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 15, 10 01 80 przed wykorzystaniem do wykonywania okrywy rekultywacyjnej będą wymieszane w proporcji 1: 1 z odwodnionymi osadami ściekowymi (kod 19 08 05).

Maksymalna łączna ilość odpadów przeznaczonych do wykonania bieżącej rekultywacji skarp i zboczy składowiska nie przekracza 15000 Mg/rok (łączna ilość odpadów wykorzystywanych do bieżącej rekultywacji skarp i zboczy i korony w procesie R3 i R5).

b) kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów:

Selektywnie zebrane odpady zielone i bioodpady są dowożone transportem samochodowym do Regionalnego Centrum Gospodarki Odpadami w Domaszowicach, gdzie są ważone, rejestrowane i gromadzone na wydzielonym stanowisku wstępnego gromadzenia odpadów w obrębie placu kompostowania. Przed poddaniem odpadów procesowi kompostowania następuje rozdrabnianie odpadów za pomocą mobilnej rozdrabniarko-mieszarki (w ramach potrzeb) oraz ich oczyszczanie polegające na ręcznym i mechanicznym (sito bębnowe) usuwaniu zanieczyszczeń. Następnie odpady przeznaczone do kompostowania podlegają procesowi mieszania i ujednorodniania. Tak przygotowaną mieszankę odpadów kieruje się na plac kompostowy (wydzielony na placu dojrzewania stabilizatu) i formuje się za pomocą ładowarki w pryzmy. Wysokość formowanej pryzmy wynosi od 2 do 4,5 m. W celu stworzenia naturalnej osłony zapobiegającej wysuszeniu kompostowanej biomasy oraz emisji odorów, pryzma jest przykrywana ok. 15 cm warstwą torfu lub dojrzałego kompostu. Od momentu uformowania pryzmy, nie jest ona zraszana. Kompostowanie uznaje się za zakończone po około 8 – 12 tygodniach od uformowania pryzmy, gdy uzyskany zostanie 30 - 40% spadek masy odpadów poddanych kompostowaniu lub temperatura we wnętrzu pryzmy osiągnie temperaturę torfu, bądź kompostu przykrywającego pryzmę. Po zakończeniu procesu kompostowania, powstały kompost poddany zostaje przesianiu na sicie bębnowym 20 mm, celem uzyskania frakcji drobnej i odsiania elementów nadsitowych. Elementy nadsitowe stanowią około 40% masy i są to nieprzekompostowane frakcje, które nie uległy pełnemu rozkładowi, z czego 10% zostaje zawrócone na pryzmy dojrzewające, a 90% przeznaczone jest do unieszkodliwienia - jako odpad o kodzie 19 05 01 – nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Frakcja 0-20 mm stanowi około 60% wytworzonego kompostu. Część tej frakcji służy jako warstwa okrywowa pryzm kompostowych, a część po spełnieniu kryteriów jakościowych dla środków poprawiających właściwości gleby i uzyskaniu niezbędnych dopuszczeń będzie skierowana do obrotu handlowego.

Zapotrzebowanie wydzielonej części placu do kompostowania odpadów wynosi ok. 650 m², dla wydajności 1000 Mg/rok, w przypadku kompostowania odpadów wyłącznie na placu.

Wydzielona część placu posadowiona jest w ten sposób, aby spływające ścieki z odpadów stabilizowanych nie powodowały ewentualnego zanieczyszczenia kompostowanego materiału.

Przedmiotowa instalacja (tunele stabilizacji tlenowej/kompostowania) pozwala na równoczesną działalność w kilku ciągach technologicznych. Każdy bioreaktor może funkcjonować niezależnie. Instalacja przeznaczona jest przede wszystkim do stabilizacji tlenowej frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych. Natomiast dla procesów kompostowania odpadów przewiduje się wykorzystanie wydzielonej części placu dojrzewania. W przypadku mniejszej ilości frakcji 0-80 mm, każdy z 3 bioreaktorów może być wykorzystany do procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych.

Odpady przed załadunkiem do bioreaktora są rozdrabniane, a następnie za pomocą ładowarki załadowane do wolnego tunelu (bioreaktora). Maszyna usypuje złożę w tunelu do wysokości ok. 2-3 m (w zależności od rodzaju odpadów i ich porowatości). Czas załadunku jednego tunelu to ok. 3-4 godziny.

Kompostowane odpady poddane są procesowi intensywnego kompostowania w tunelu przez okres około 2 tygodni. Cały proces jest na bieżąco kontrolowany przez układ sterowniczy instalacji. Prowadzony jest ciągły pomiar wilgotności, zawartości tlenu i temperatury kompostowanych odpadów. W przypadku zbyt małej zawartości tlenu system automatycznie włącza napowietrzanie kompostowanych odpadów.

Kompostowanie intensywne w tunelach pozwala osiągnąć równomierność procesu dla całego kompostowanego złoża oraz dostarczenie optymalnej ilości tlenu do procesu. Dzięki temu proces przebiega znacznie szybciej, niezależnie od warunków atmosferycznych.

Po okresie stabilizacji intensywnej następuje wyładunek odpadów z tunelu za pomocą ładowarki i usypanie w przyzmy na placu dojrzwania, gdzie przez okres 6-8 tygodni prowadzony jest proces dojrzwania kompostu do czasu uzyskania pożądanych parametrów.

Proces dojrzwania kompostu na placu i jego kontrola prowadzony jest analogicznie jak kompostowanie wyłącznie na placu.

3) Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), proces odzysku R12 dotyczy wymiany odpadów, w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 i wykorzystuje się je do:

- a) do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,
- b) rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych za pomocą rozdrabniacza,
- c) odzysku odpadów selektywnie zebranych na linii sortowniczej
- d) sortowanie i rozdrabnianie zmieszanych odpadów z budowy, remontów i demontażu.

4) Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), proces odzysku R13 dotyczy magazynowania odpadów poprzedzającego którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórców odpadów)

Magazynowanie przedprocesowe dla metod odzysku: R3, R5 i R12, dotyczy odpadów:

- biodegradowalnych, wykorzystywanych do procesu kompostowania,
- zmieszanych odpadów komunalnych, wykorzystywanych do mechanicznego przetwarzania odpadów,
- selektywnie zbieranych takich jak papier, tworzywa sztuczne, szkło, przekazywanych na linię sortowniczą,
- wykorzystywanych na warstwy przekładkowe,
- do budowy skarp,
- wykorzystywanych na okrywą rekultywacyjną,
- wielkogabarytowych, demontowanych na instalacji,
- wykorzystywanych do produkcji paliw alternatywnych.

Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów

Maksymalna wydajność części mechanicznej przetwarzania odpadów wynosi 72 000 Mg/rok. Czas trwania procesu mechanicznego przetwarzania odpadów w roku to ok. 260 dni.

Praca wykonywana jest ok. 6,5 h/zmianę roboczą, w porze dnia.

Czas pracy ładowarki w obrębie sita stacjonarnego - ok. 6,5 h/zmianę roboczą, w porze dnia.

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polega na przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych, w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagających dalszego biologicznego przetwarzania.

Linia sortownicza o zdolności przerobowej instalacji ok. 16,3 Mg/h.

Urządzenia wchodzące w skład linii:

- przenośnik kanałowy,
- przenośnik wznoszący,

- trybuna sortownicza wstępna z kabiną sortowania wstępnego,
- sito bębnowe,
- przenośnik wznoszący frakcji organicznej,
- konstrukcja wsporcza automatycznej stacji załadowniczej,
- przenośnik rewersyjny,
- przenośnik rewersyjny przejezdny,
- przenośnik sortowniczy frakcji grubej,
- trybuna sortownicza główna z kabiną sortowniczą,
- separator elektromagnetyczny z konstrukcją wsporczą,
- przenośnik przesyłowy balastu,
- prasa belująca balast,
- przenośnik rewersyjny.

Zmieszane (niesegregowane) odpady komunalne 20 03 01, kierowane są do zasobni odpadów komunalnych sortowni.

Po wstępnej segregacji polegającej na usunięciu odpadów wielkogabarytowych, nienadających się do sortowania lub mogących spowodować uszkodzenie linii, odpady przekazywane są ładowarką do kanału załadowniczego, gdzie transportery: kanałowy i wznoszący, przemieszczają je do sita bębnowego.

Na transporterze wznoszącym, po obu jego stronach, zlokalizowane są dwa stanowiska do usuwania ze strumienia odpadów uciążliwych, jak: akumulatory, świetlówki, pojemniki z chemikaliami, itp. Na stanowiskach tych rozcinane są ręcznie worki z odpadami. W procesie mechanicznego przetwarzania odpadów w sicie bębnowym o otworach \varnothing 80 mm następuje wydzielenie frakcji ulegającej biodegradacji o wielkości 0 - 80 mm, oznaczonej kodem 19 12 12 wymagającej zastosowania procesów biologicznego przetwarzania oraz frakcji >80 mm, która podlegać będzie segregacji.

Odpady podsitowe transporterem przekazywane są do pojemnika kontenerowego, w którym zostaną przetransportowane do instalacji biologicznego przetwarzania.

Po zakończeniu stabilizacji tlenowej powstały stabilizat o kodzie 19 05 99, poddawany będzie waloryzacji na sicie o średnicy oczek 20 mm.

Pozostała na sicie frakcja gruba > 80 mm, to w przeważającej ilości surowce wtórne. Odpady te transporterem podawczym dostarczone zostaną do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie na stanowiskach sortowniczych wysortowane zostaną takie surowce jak: tworzywa sztuczne z podziałem na rodzaje, gatunki, kolory itp.

Pod kabiną sortowniczą ustawione są wymienne pojemniki na poszczególne rodzaje surowców wtórnych. Z pozostałego balastu za pomocą separatora zostanie usunięty złom stalowy, a reszta skierowana zostanie do prasy kanałowej. W prasie kanałowej balast pozostały po segregacji prasowany będzie w regularne kostki. Balast ten charakteryzować się będzie wysoką wartością opałową i może posłużyć jako źródło paliwa alternatywnego. Balast to w większości tworzywa sztuczne, które są bardzo trudne do zagęszczenia w stanie luźnym.

Surowce wtórne wysegregowane w sortowni, w zależności od rodzaju poddane zostaną prasowaniu w prasie pionowej (tworzywa sztuczne, makulatura) lub przewiezione do boksów magazynowych (szkło, złom stalowy).

Prasowane surowce wtórne magazynowane będą pod otwartymi wiatami, przylegającymi do budynku sortowni. Powierzchnia wiat podzielona zostanie na boksy do składowania jednego rodzaju surowca.

Odzysk odpadów wielkogabarytowych

Czas pracy zależy jest od ilości zgromadzonych odpadów.

Wyselekcjonowane odpady wielkogabarytowe skierowane do instalacji odzysku, umiejscowionej pod zadaszoną wiatą hali technologicznej, są tam demontowane przy użyciu elektronarzędzi i narzędzi ręcznych. Uzyskane w tym procesie odpady są kierowane do instalacji

produkcji paliwa alternatywnego celem rozdrobnienia (odpady palne), przekazywane uprawnionym do odzysku (metal, tworzywa sztuczne) bądź składowane.

Odzysk odpadów selektywnie zebranych na linii sortowniczej

Czas pracy linii uzależniony od ilości zgromadzonych odpadów, odpady segregowane na bieżąco.

Selektywnie zbierane odpady papieru i tektury, metali i tworzyw sztucznych trafiają do zasobni linii sortowniczej odpadów selektywnie zbieranych. Następnie kierowane są bezpośrednio do kabiny sortowniczej, gdzie są doczyszczane, dzielone na rodzaje, gatunki, kolory i transportowane do boksów i zasobników.

Surowce wtórne wysegregowane w sortowni, w zależności od rodzaju, poddane zostaną prasowaniu w prasie pionowej (tworzywa sztuczne, makulatura) lub przewiezione do boksów magazynowych (szkło, złom stalowy).

Prasowane surowce wtórne magazynowane są pod otwartymi wiatami, przylegającymi do budynku sortowni.

Odzysk zmieszanych odpadów z budowy, remontów i demontaży

Odpady po zważeniu, zaewidencjonowaniu zostaną wstępnie poddane ręcznej obróbce, w wyniku której zostaną wydzielone poszczególne odpady budowlane. Po wyselekcjonowaniu większej ilości, odpady będą poddawane mechanicznemu rozdrobnieniu.

Fracja palna zostanie przekazana do produkcji paliwa alternatywnego, metale i tworzywa sztuczne - uprawnionym do odzysku.

Produkcja paliw alternatywnych RDF

Nowo projektowana linia do produkcji paliwa alternatywnego RDF będzie posiadała maksymalną wydajność na poziomie ok. 12,5 Mg/h. Praca instalacji odbywać się będzie w systemie jednozmianowym i w takim systemie pracy wydajność instalacji wyniesie 26 000 Mg/rok.

Węzeł produkcji paliwa alternatywnego zlokalizowany będzie w południowej części istniejącej hali sortowni odpadów za węzłem do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zebranych selektywnie.

Linia składa się z następujących urządzeń:

- łańcuchowego przenośnika podawczego,
- rozdrabniacza wstępnego,
- separatora metali żelaznych,
- separatora powietrznego,
- separatora optycznego,
- 2 rozdrabniaczy końcowych.

Pozostałe elementy to leje zasypowe, przenośniki taśmowe, osprzęt dla poszczególnych elementów instalacji, sterowane są elektrycznie.

Na linię do produkcji paliwa alternatywnego kierowana będzie głównie frakcja 0÷80 mm odpadów z istniejącej sortowni, wydzielona na sicie obrotowym, jako frakcja gruba > 80 mm, tj. kod odpadu: 19 12 12 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Charakterystyka paliwa alternatywnego zależna będzie od wymagań poszczególnych odbiorców.

Dopuszcza się kierowanie również innych odpadów charakteryzujących się wysoką wartością opałową (np. 19 12 01 - papier i tektura; 19 12 04 - tworzywa sztuczne i guma; 19 12 12 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*, odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07, zużyte opony o kodzie 16 01

03). W zależności od potrzeb i wymagań stawianym gotowemu paliwu RDF oraz jakości i ilości posiadanych odpadów można w dowolnych proporcjach mieszać je ze sobą w celu uzyskania paliwa alternatywnego o pożądanych właściwościach.

Paliwo alternatywne RDF stanowi odpad o kodzie 19 12 10, tj. odpady palne (paliwo alternatywne).

Paliwo do magazynu dostarczane będzie za pomocą przenośników taśmowych z budynku sortowni, gdzie zlokalizowana jest linia do produkcji RDF. Paliwo będzie magazynowane w formie naturalnie usypanych pryzm. Paliwo zmagazynowane w pryzmach będzie transportowane za pomocą ładowarki na przenośnik poziomy, zagłębiony w posadzce, służący do załadunku pojazdów. Ten układ przenośników będzie mógł bezpośrednio transportować gotowe paliwo na samochód ciężarowy znajdujący się poza budynkiem magazynowym.

Gotowe paliwo alternatywne powstałe na linii do jego produkcji będzie kierowane systemem przenośników do nowego budynku magazynowego. Przenośniki będą znajdowały się wyłącznie pod zadaszeniem istniejącej wiaty w celu uniknięcia wpływu warunków atmosferycznych na gotowe paliwo a zwłaszcza ograniczenia jego rozwiewania. Budynek przylega do krawędzi istniejącej wiaty hali sortowni.

Pojemność obliczeniowa magazynu to około 650 m³ paliwa, jednak w razie awarii lub przerw w odbiorze paliwa będzie możliwość zasypania niemalże całej powierzchni magazynu.

Powierzchnia zabudowy budynku magazynowego wynosi ok. 580 m². Obiekt wyposażony jest w 2 bramy wjazdowe dla ładowarek spalinowych. Paliwo do magazynu dostarczane będzie za pomocą przenośników taśmowych z budynku sortowni, gdzie zlokalizowana jest linia do produkcji RDF. Paliwo będzie magazynowane w formie naturalnie usypanych pryzm. Dzięki przewidzianej ścianie działowej w środku magazynu będzie możliwość segregacji paliwa według jego właściwości (jakości). Paliwo zmagazynowane w pryzmach będzie transportowane za pomocą ładowarki spalinowej na przenośnik poziomy zagłębiony w posadzce służący do załadunku pojazdów. Ten układ przenośników będzie mógł bezpośrednio transportować gotowe paliwo na samochód ciężarowy znajdujący się poza budynkiem magazynowym.

Transport odpadów prowadzony jest przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia.”

2. Po punkcie II.2.1 pn. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku, miejsca ich magazynowania oraz miejsce i dopuszczone metody odzysku”, dopisuje się kolejny punkt o następującej treści:

„II.3. Warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów

II.3.1. Rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania

Zbieranie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne na terenie RCGO w Domaszkowicach polega na gromadzeniu odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania, w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów oraz tymczasowe magazynowanie odpadów.

Tabela nr 3 A) Odpady inne niż niebezpieczne i obojętne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	20 01 10	Odzież
2.	20 01 11	Tekstylia
3.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
4.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż 20 01 27
5.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 37
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne
7.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37

8.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
9.	20 01 40	Metale
10.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych
11.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
12.	17 02 01	Drewno
13.	17 02 02	Szkło
14.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
15.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
16.	17 04 02	Aluminium
17.	17 04 05	Żelazo i stal
18.	17 04 07	Mieszanki metali
19.	17 05 04	Gleba i ziemia ,w tym kamienie , inne niż wymienione w 17 05 03
20.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymienione w 17 05 05
21.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
23.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
24.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
25.	15 01 03	Opakowania z drewna
26.	15 01 04	Opakowania z metali
26.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
28.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
29.	15 01 07	Opakowania ze szkła
30.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
31.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne , tkaniny do wycierania,
32.	16 01 03	Zużyte opony
33.	16 01 17	Metale żelazne
34.	16 01 18	Metale nieżelazne
35.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
36.	16 01 20	Szkło
37.	16 01 22	Inne niewymienione elementy
38.	16 01 99	Inne niewymienione odpady
39.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne
40.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nienadające się do spożycia
41.	16 06 04	Baterie alkaliczne
42.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory
43.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
44.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające oleje jadalne i tłuszcze
45.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych
46.	19 08 14	Szlamy inne niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych
47.	19 08 99	Inne niewymienione odpady
48.	19 12 01	Papier i tektura
49.	19 12 02	Metale żelazne
50.	19 12 03	Metale nieżelazne
51.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
52.	19 12 05	Szkło
53.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
54.	19 12 08	Tekstylia
55.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)
56.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)
57.	ex 19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów /odpady przeznaczone wyłącznie do odzysku/
58.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalni innych niż rudy metali
59.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 08
60.	01 04 09	Odpadowe piaski i iły

61.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11
62.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki
63.	10 09 03	Żużle odlewnicze
64.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze

Tabela nr 3 B) Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi
4.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
5.	20 01 14*	Kwasy
6.	20 01 15*	Alkalia
7.	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
8.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
9.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
10.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
11.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
12.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
13.	20 01 99*	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
14.	20 03 99*	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach

II.3.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Regionalne Centrum Gospodarki Odpadami

Domaszkowice 156

48-303 Nysa

Dz. ewidencyjna nr 266/6, ark. mapy 5, Obręb 0002, Domaszkowice.

II.3.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Regionalne Centrum Gospodarki Odpadami

48-303 Nysa, Domaszkowice 156

Dz. ewidencyjna nr 266/6.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Zbierane odpady są magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany, w wyznaczonych miejscach w zależności od rodzaju i ich właściwości, tj.: w pryzmach, kontenerach, pojemnikach, w big-bagnach lub luzem.

Odpady niebezpieczne gromadzone są w magazynie odpadów niebezpiecznych (zadaszonym), zlokalizowanym w wydzielonym miejscu w hali sortowni, w sposób zabezpieczający środowisko naturalne przed ich negatywnym oddziaływaniem, w specjalnych pojemnikach na wybrane rodzaje odpadów. Uszczelnienie placu oraz ujęcie i odprowadzenie powstających ścieków zabezpiecza środowisko gruntowo-wodne przed potencjalnym negatywnym oddziaływaniem na środowisko.

W pobliżu magazynu, na wybetonowanym, szczelnym placu zostaną ustawione szczelne, stalowe kontenery, wyposażone w podwójne dno, zamykane, o poj. 2,5 do 5 m³ służące do magazynowania odpadów niebezpiecznych z akcji ratownictwa chemicznego, kłesk żywiołowych lub ewentualnie odpadów o niewiadomym pochodzeniu i składzie.

Po uzbieraniu odpowiednich ilości, odpady przekazywane są do odzysku podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport odpadów prowadzony jest przez firmy zewnętrzne oraz przez PGK EKOM Sp. z o. o. w Nysie, posiadające stosowne zezwolenia.

Tabela nr 3 C) Miejsca i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
20 01 10	Odzież	Pod zadaszoną wiatą hali technologicznej	Pojemniki
20 01 11	Tekstyliia		
20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne		
20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż 20 01 27		
20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 37	Magazyn odpadów niebezpiecznych	Pojemniki
20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	Pod zadaszoną wiatą hali technologicznej	Pojemniki
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37		Kontener
20 01 40	Metale	Wydzielone boksy na placu przy hali technologicznej	Luzem metale żelazne, w pojemnikach nieżelazne
20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	Plac przyległy do kwater składowania	Kontener
17 02 01	Drewno	Pod zadaszeniem przyległym do hali technologicznej	Kontenery i pojemniki
17 02 02	Szkło		
17 02 03	Tworzywa sztuczne		
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz		
17 04 02	Aluminium		
17 04 05	Żelazo i stal		
17 04 07	Mieszanki metali		
17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Plac przyległy do kwater składowania	Luzem w przyzmac
17 05 06	Urobek z pogłębienia inny niż wymieniony w 17 05 05		
17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07		
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Pod zadaszeniem przyległym do hali technologicznej	Kontenery, pojemniki i big-bagi
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
15 01 03	Opakowania z drewna		
15 01 04	Opakowania z metali		
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		
15 01 07	Opakowania ze szkła		

15 01 09	Opakowania z tekstyliów		
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania,		
16 01 03	Zużyte opony	Boks przy instalacji RDF	Luzem
16 01 17	Metale żelazne	Pod zadaszeniem przyległym do hali technologicznej	Kontenery, pojemniki i big-bagi
16 01 18	Metale nieżelazne		
16 01 19	Tworzywa sztuczne		
16 01 20	Szkło		
16 01 22	Inne niewymienione elementy		
16 01 99	Inne niewymienione odpady		
16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne		
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nienadające się do spożycia		
16 06 04	Baterie alkaliczne		
16 06 05	Inne baterie i akumulatory		
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji		
19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające oleje jadalne i tłuszcze	Pod zadaszeniem przyległym do hali technologicznej	Beczki, pojemniki
19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych		
19 08 14	Szlamy inne niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych		
19 08 99	Inne niewymienione odpady		
19 12 01	Papier i tektura	Pod zadaszeniem przyległym do hali technologicznej	Kontenery , pojemniki i big-bagi
19 12 02	Metale żelazne		
19 12 03	Metale nieżelazne		
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma		
19 12 05	Szkło		
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06		
19 12 08	Tekstylia		
19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Plac obok kwater składowania	Luzem w pryzmach
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazyn RDF	Luzem
19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów	Zasobnia instalacji RDF	Luzem
01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	Plac obok kwater składowania	Luzem w pryzmach, bądź bezpośrednio kierowane na kwatery
01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 08		
01 04 09	Odpadowe piaski i ity		
01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11		
03 01 05	Trociny, wióry , ścinki		
10 09 03	Żuźle odlewnicze		
10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze		

Tabela nr 3 D) Miejsca i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i		

	smarowe		
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Magazyn odpadów niebezpiecznych	Specjalistyczne pojemniki , beczki i kontenery opisane kodami i nazwami odpadów.
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		
20 01 13*	Rozpuszczalniki		
20 01 14*	Kwasy		
20 01 15*	Alkalia		
20 01 17*	Odczynniki fotograficzne		
20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć		
20 01 23*	Urządzenia zawierające freony		
20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne		
20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie		
20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki		
20 01 99*	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny		
20 03 99*	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach		

II.3.1.4. Opis stosowanej metody zbierania odpadów

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o.o., między innymi, prowadzi działalność związaną z odbiorem i zbieraniem odpadów z miejsc ich wytwarzania, głównie odbiorem odpadów komunalnych.

Selektywnie zbierane odpady komunalne zbierane są do opisanych worków, specjalistycznych pojemników na szkło, papier oraz plastik. Transportowane są w technologii beżpyłowej, śmieciarkami samochodowymi typu SME. W czasie zbierania odpadów segregowanych mechanizm zgniotu jest wyłączony. Pojazdy z zabudową skrzyniową i dźwignikiem HDS przeznaczone do selektywnej zbiórki odpadów ze specjalnie oznakowanych pojemników. Skrzynia załadunkowa jest dzielona przegrodami na poszczególne frakcje odpadów – papier, szkło, plastik. Odpady wielkogabarytowe odbierane są bezpośrednio pojazdami skrzyniowymi, transportowane do RCGO.

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny odbierany do pojemników i transportowany jest zabudowanymi pojazdami skrzyniowymi.

Odpady z remontów transportowane pojazdami samo załadowniczymi przystosowanymi do przewożenia kontenerów od KP-7 do KP – 35, zbierane na przyzmacach.

Odpady przemysłowe, inne niż obojętne i niebezpieczne, zbierane są zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach szczególnych o postępowaniu z odpadami. Odpady są magazynowane selektywnie w sposób uporządkowany, w wyznaczonych miejscach w zależności od rodzaju i ich właściwości, tj.: w przyzmacach, kontenerach, pojemnikach, w big-bagnach lub luzem.

Zbierane odpady niebezpieczne gromadzone będą w magazynie odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanym w wydzielonym miejscu w hali sortowni, w sposób zabezpieczający środowisko naturalne przed ich negatywnym oddziaływaniem, w specjalnych pojemnikach na wybrane rodzaje odpadów. Uszczelnienie placu oraz ujęcie i odprowadzenie powstających ścieków zabezpiecza środowisko gruntowo-wodne przed potencjalnym negatywnym oddziaływaniem na środowisko.

Po uzbieraniu odpowiednich ilości, odpady przekazywane są do odzysku podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia. Transport odpadów prowadzony jest przez PGK EKOM Sp. z o. o. w Nysie i przez firmy zewnętrzne, posiadające stosowne zezwolenia.

Miejsca zbierania odpadów:

1) Hala technologiczna

Jest to hala o powierzchni 2 700 m² z zadaszonymi wiatami o powierzchni ok. 1 800 m². W hali znajdują się następujące linie technologiczne: linia sortowania odpadów zmieszanych z linią sortowania odpadów pochodzących ze zbiórki selektywnej. Pod zadaszonymi wiatami znajdują się: stanowisko demontażu odpadów wielkogabarytowych, boksy na odpady użytkowe, magazyn odpadów niebezpiecznych, stanowisko balastu prasowego.

2) Magazyn odpadów niebezpiecznych

Zlokalizowany w zamkniętej i zadaszonej wiacie na terenie przyległym do hali technologicznej z zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Służy do tymczasowego magazynowania odpadów niebezpiecznych.

3) Boks na odpady użytkowe

Umiejscowione pod zadaszonymi wiatami przylegającymi do ścian hali technologicznej. Wyselekcjonowane odpady w postaci zbelowanej lub w specjalistycznych kontenerach będą gromadzone do czasu uzyskania ilości handlowych.

4) Stanowisko kontenerów na surowce wtórne

Zostało wydzielone w ramach utwardzonego placu zaplecza dla ustawienia wstępnie do kontenerów służących do magazynowania i przewożenia materiałów pochodzących z sortowania, a także udostępnionych potencjalnym kontrahentom do przewożenia materiałów inertnych, pochodzących z rozbiórek itp.

5) Plac rozładunku i zasobnia odpadów zmieszanych

Zlokalizowane w zamkniętej i zadaszonej wiacie, zapobiegającej rozwiewaniu odpadów. Izolowana betonowa posadzka z odprowadzeniem powstających wód do zbiornika odcieków.

6) Zasobnia odpadów opakowaniowych selektywnie zbieranych

Czasowo magazynowane odpady selektywnie zbierane. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości odpady kierowane na linię sortowniczą.

7) Kompostownia, plac rozładunku i doczyszczania

Selektywnie zbierane odpady zielone magazynowane i sukcesywnie doczyszczane, do uzyskania niezbędnej ilości dla pracy mobilnej rozdrabniarko mieszarki.

8) Plac składowy odpadów sypkich

Zlokalizowany przy kwaterach składowania, przeznaczony do czasowego magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku metodami R5 i R3 (odpady na warstwy przekładkowe, drogi technologiczne, budowę skarp i warstwy okrywowe).

II.3.1.5. Dodatkowe warunki zbierania odpadów, jeżeli wymaga tego specyfika odpadów, w szczególności niebezpiecznych, lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia lub zdrowia ludzi lub środowiska:

- 1) prawidłowo prowadzić sposób gospodarowania zbieranych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 2) prowadzić selektywne zbieranie odpadów, stosownie do ilości, gabarytów zewnętrznych, właściwości fizyko-chemicznych, z uwzględnieniem posiadanych powierzchni magazynowych, w wyznaczonych, oznakowanych, zadaszonych miejscach,
- 3) odpady niebezpieczne należy przechowywać w wydzielonych i zabezpieczonych miejscach, w odpowiednio do tego celu przystosowanych pojemnikach (silosach, beczkach, workach). W magazynach odpadów niebezpiecznych powinny być wywieszane instrukcje określające sposób magazynowania, pakowania, załadunku i transportu materiałów niebezpiecznych.
- 4) odpady niebezpieczne należy zbierać w odpowiednio oznakowanych workach, pojemnikach lub kontenerach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów; na każdym opakowaniu/pojemniku umieszczona jest etykieta na której znajduje się: kod i nazwa odpadu. Ponadto, pomieszczenia magazynowe, w celu spełnienia warunków zabezpieczenia przed pożarem lub innymi zagrożeniami, należy wyposażyć w sprzęt przeciwpożarowy oraz zapas sorbentów służących do usuwania ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
- 5) należyce prowadzić jakościową i ilościową ewidencję zbieranych odpadów,
- 6) zbierane odpady należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, chyba, że taka działalność nie wymaga uzyskania zezwolenia,
- 7) wszystkie prace związane ze zbieraniem odpadów należy prowadzić w sposób bezpieczny dla środowiska, uwzględniając w sposób szczególny gospodarowanie odpadami niebezpiecznymi."

II. Pozostałe punkty pozwolenia pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o. o. w Nysie zwróciło się wnioskiem z 10 sierpnia 2015 r., nr ZS/1810/15 (data wpływu do UMWO 10.08.2015 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 15 października 2007 r. nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 (z późniejszymi zmianami) dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i o pojemności 522 000 Mg, zlokalizowanej w Domaszkowicach, gm. Nysa.

Do wniosku dołączono:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne o zdolności przyjmowania 265 Mg/dobę i pojemności ok. 522 000 Mg z sierpnia 2015 r.,
- kopię zaświadczenia o numerze identyfikacyjnym REGON z 11 września 2009 r.,
- kopię zaświadczenia w sprawie nadania numeru identyfikacji podatkowej (NIP),
- wersję elektroniczną wniosku (płyta CD),
- informację odpowiadającą odpisowi z Rejestru Przedsiębiorców nr 0000046327 sporządzony na dzień 9 sierpnia 2015 r.,
- dowód wniesienia opłaty skarbowej od zmiany pozwolenia zintegrowanego w wysokości 253 zł.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego z 15 października 2007 r. nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 (z późniejszymi zmianami), zgodnie z informacjami dołączonymi do wniosku polega na uwzględnieniu w pozwoleniu zintegrowanym

warunków prowadzenia zbierania odpadów.

Organem ochrony środowiska właściwym miejscowo do udzielenia zmiany przedmiotowego pozwolenia, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 *Poś* zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej (wraz z uzupełnieniami) został przesłany drogą elektroniczną Ministrowi Środowiska przy piśmie nr DOŚ.7222.46.2015.MK z 17.08.2015 r.

Po przeanalizowaniu wniosku organ stwierdził, że przedłożony wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 ust. 2 i ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm.) oraz w art. 42 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2015 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.). Powyższe zmiany nie są istotnymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji w rozumieniu przepisów ustawy *Poś*, mogącymi spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Niniejszą decyzją zmieniono pozwolenie zintegrowane poprzez określenie warunków w zakresie zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, zgodnie z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn.), tj. określono rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, opisano miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, oznaczenie miejsca zbierania odpadów oraz opisano metody zbierania odpadów.

Ponadto w niniejszej zmianie pozwolenia dodano proces odzysku R13 - magazynowanie przedprocesowe, przed procesami odzysku R3, R5 i R12.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923),
Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego określone w decyzji Wojewody Opolskiego z 15 października 2007 r. nr ŚR.III-HS-6610-1-64/06 wraz ze zmianami, pozostawiono bez zmian.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

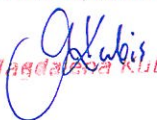
Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 53, części I załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. 2006 Nr 225 poz. 1635 z późn. zm.) pozwolenie podlega opłacie skarbowej w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Opłatę w wymienionej wysokości wniesiono przelewem w dniach 10.08.2015 r. i 29.09.2015 r. na konto Urzędu Miasta Opola, a dowody opłaty dołączono do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej „EKOM” Sp. z o.o.
ul. Piłsudskiego 32, 48-303 Nysa
2. a. a.

Podinspektor


Magdalena Kubis

Z up. Marszałka Województwa


Manfred Garbe
DYREKTOR
Departament Ochrony Środowiska

Otrzymałem du. 29.09.2015 r.

EKOM spółka z o.o. Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej
48-303 Nysa, ul. Piłsudskiego 32
NIP: 753-10-09-558 REGON: 531020908

Zakład Unieszkodliwiania i Odzysku Odpadów
w Domaszkowicach
19-303 NYSA, tel. 692 497 556

Kierownik Zakładu
Unieszkodliwiania i Odzysku Odpadów


Jan Przewirski

